Revestimientos comerciales de alto rendimiento

CPCPB223S

Esmalte 2K para interiores, de poliuretano con alto contenido de sólidos

AUE-360/AUE-360LG (AUE-3606A) Uso en interiores

El AUE-360/AUE-360LG con AUE-3606A es un poliuretano de dos componentes con alto contenido de sólidos, para uso en aplicaciones en interiores. Ofrece excelente durabilidad, resistencia química y a las manchas y una mejor formación de capa de pintura con una sola pasada. El AUE-360 se puede combinar con la versión de bajo brillo, AUE-360LG, para lograr niveles intermedios de brillo.

Al catalizarse con AUE-3606A, el AUE-360/AUE-360LG se recomienda solo para uso en interiores en aplicaciones industriales sobre superficies metálicas con un adecuado tratamiento previo o imprimación. Dentro de los ejemplos de aplicaciones se incluyen productos metálicos, fundiciones, maquinaria, equipo médico y estantería metálica (aplicaciones en interiores).

Bajo algunas especificaciones, este producto también se conoce como SPECTRACRON 360.

Características y ventajas:

- Capacidad de alta formación de capa
- Excelente durabilidad y resistencia química
- Se pueden obtener niveles intermedios de brillo

Productos asociados:

- AUE-360 - Poliuretano 2K con alto contenido de sólidos
- AUE-360LG - Poliuretano 2K con alto contenido de sólidos y bajo brillo
- AUE-3606A - Endurecedor de poliuretano Solo para Uso en Interiores

Constantes físicas:

Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto Listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.

	AUE-360 con tintes solamente	AUE-360 AUE-3606A	AUE-360LG con tintes solamente	AUE-360LG AUE-3606A
Porcentaje de sólidos (por peso)	55.9 a 72.0%	60.1 a 72.0%	55.0 a 71.0%	58.6 a 71.2%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	49.1 a 57.5%	51.9 a 58.2%	46.2 a 54.3%	49.2 a 55.6%
Contaminantes peligrosos del aire	≤ 58 g/L (0.1 lbs/gal)	≤ 58 g/L (0.1 lbs/gal)	≤ 58 g/L (0.1 lbs/gal)	≤ 58 g/L (0.1 lbs/gal)
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No	No
Punto de ignición				
AUE-360 solamente 63°F (17°C)	*AUE-360LG solamente* 93°F (34°C)			
AUE-3606a solamente 124°F (51°C)				

Combinaciones RTS:	**AUE-360 con tintes solamente**	**AUE-360 AUE-3606A**	**AUE-360LG con tintes solamente**	**AUE-360LG AUE-3606A**
Proporción de volumen	Tal como está	3 : 1	Tal como está	4 : 1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa
COV real (g/L)	362 a 454	350 a 418	375 a 442	391 a 476
COV real (lbs/gal)	3.03 a 3.79	2.92 a 3.49	3.13 a 3.69	3.26 a 3.97
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	362 a 454	350 a 418	345 a 443	391 a 476
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	3.03 a 3.79	2.92 a 3.49	3.13 a 3.70	3.26 a 3.97
Densidad (g/L)	1021 a 1353	1045 a 1293	1064 a 1328	1052 a 1382
Densidad (lb/gal)	8.51 a 11.28	8.71 a 10.78	8.87 a 11.07	8.77 a 11.52
% de peso de volátiles	28.0 a 44.1	28.0 a 39.8	28.8 a 41.4	29.0 a 44.9
% de peso de agua	0.0 a 0.2	0.0 a 0.2	0.0 a 0.2	0.0 a 0.2
% de peso de exentos	0.0	0.0	0.0	0.0
% de volumen de agua	0.0 a 0.3	0.0 a 0.2	0.0 a 0.2	0.0 a 0.3
% de volumen de exentos	0.0	0.0	0.0	0.0

AUE-360/AUE-360LG (AUE-3606A) Uso en interiores

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

La superficie que se cubrirá debe estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico y una mano de convertidor mejorarán notablemente las propiedades de rendimiento del sistema de revestimiento



Metal	Aplicación directa al sustrato
Acero laminado en frío	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados.
Acero laminado en caliente	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados.
Revestimiento galvaneal	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados.
Galvanizado	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados.
Aluminio	Consulte el CPCTB01 para conocer los imprimadores aprobados.
Plástico / fibra de vidrio	La superficie debe estar completamente libre de contaminantes. Debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio, deberá confirmar el rendimiento del revestimiento en el sustrato existente que ha de utilizar.

Nota: *Para obtener mejores resultados entre este recubrimiento final y los imprimadores CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).*

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:	Agite bien el componente A con un agitador mecánico antes de mezclar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso. Este material debe almacenarse en contenedores cubiertos.
Dilución:	No se recomienda su uso en ámbitos que cumplen con las normas COV. En ámbitos no regulados, se puede agregar hasta 10% de Q70 (MAK) o Q60 (MEK). En las áreas de COV reglamentadas, se puede utilizar Q30 (Acetona).



Proporción de mezcla:	**AUE-360 : AUE-3606A**	**AUE-360LG : AUE-3606A**
	3:1	4:1



Vida útil a 77 ºF (25 ºC):	2 a 3 horas
Rango de viscosidad de rocío:	Zahn # 3 = 20 a 35 segundos *dependiendo del color*
Vida útil en almacenamiento (cada componente)	2 años

Equipo de aplicación:



Convencional (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1.3 a 1.7 mm con 40 a 50 psi en la pistola
HVLP (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1.3 a 1.5 mm con 10 psi en la pistola o según el fabricante



Sin aire:	No hay recomendación
Sin aire (asistido por aire):	No hay recomendación



Aplicación con brocha o rodillo:	Este producto se puede aplicar con brocha o rodillo
Aplicación electrostática:	1.2 a 1.6 mm a la presión máxima recomendada por el fabricante

Aplicación:



Aplique:	1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos. Aplique solo cuando la temperatura del aire, del producto y de la superficie estén por arriba de 60°F (16°C) y cuando la temperatura de la superficie por lo menos sea de 5°F (3°C) por arriba del punto de condensación.

	AUE-360 c/AUE-3606A	**AUE-360LG c/AUE-3606A**
Espesor recomendado de película fresca:	2.5 a 4.5 mils	
Espesor recomendado de película seca:	1.5 a 2.5 mils	
Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada sin pérdidas:	832 a 933 ft^2 (77.3 a 86.7 m^2)	788 a 892ft^2 (73.2 a 82.9 m^2)

Tiempos de secado:

Secado al aire a 77ºF (25°C) 50% HR

	AUE-360 c/AUE-3606A	**AUE-360LG c/AUE-3606A**
Al tacto:	0.5 a 1 hora	0.5 a 1 hora
Para manipular:	1 a 2 horas*	1 a 2 horas*
Para recubrir:	1 horas a 4 días	1 horas a 4 días
Secado forzado:	20 minutos a 180°F (82.2°C) (después de secar 10 minutos al aire)	

**La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.*

AUE-360/AUE-360LG (AUE-3606A) Uso en interiores

Datos técnicos*

Propiedades técnicas:

Prueba	Método ASTM	Resultado	
		AUE-360 / AUE-3606A	AUE-360LG / AUE-3606A
Brillo a un ángulo de 60°	D523	87 a 90	19 a 30
Dureza al lápiz	D3363	F	F
Mandril cónico	D522	Cumple con la norma	Cumple con la norma
Adherencia	D3359	5B	5B
Resistencia al desconchado	D3170	7	7
Limitación de temperatura en servicio**		300 °F (148.9°C)	

***A medida que se aproxima a los 300°F, dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 300°F.*

Resistencia química:

Producto químico	Método ASTM	Resultado	
		AUE-360 / AUE-3606A	AUE-360LG / AUE-3606A
Tolueno	D1308	Aro leve, pérdida leve del brillo	Aro leve
10% de NaOH	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
10% de HCl	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
10% H_2SO_4	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
Gasolina	D1308	Aro ligero, levantamiento, color amarillento	Aro leve
Alcohol isopropílico	D1308	Aro leve	Aro leve
Agua*	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma

**Aunque es resistente a la exposición intermitente, no se recomienda para aplicaciones de inmersión.*

Resistencia a la intemperie:***

Sistema probado:
BONDERITE® *1000*
AUE-360 (LG) / AUE-3606A

	Método ASTM	Resultado	
		AUE-360 / AUE-3606A	AUE-360LG / AUE-3606A
Niebla salina – 300 horas	B117		
Infiltración de la corrosión	D1654	3A	3A
Ampollas de grabado	D714	6M	6M
Ampollas frontales	D714	8D	8D
Humedad – 100 horas	D1654	Sin oxidación, ampollas 8F	

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con *Bonderite* 1000.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso, o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

Miscelánea:

***El AUE-360 y el AUE-360LG son solamente para uso en interiores, usando AUE-3606A. Si se necesita durabilidad en exteriores (exposición a rayos UV y otras condiciones difíciles), debe usarse AUE-3501, GXH1086, o GXH1080, con sus correspondientes proporciones de mezclado. Vea CPCPB221 para información sobre el uso de estos endurecedores.

AUE-360/AUE-360LG

(AUE-3606A) Uso en interiores

Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en Centros de Envenenamientos. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeos, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.

MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

EMERGENCIAS MÉDICAS



En caso de emergencias médicas o información de control de derrames en los EE.UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ 1 (514) 645-1320 y en MÉXICO llame al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.

La hoja de datos de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoatings.com (buscar Seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.

PPG Industries
Revestimiento Comerciales
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
Revestimiento Comerciales
2301 Royal Windsor Drive Unit # 6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762

©2018 PPG Industries

El *logotipo de PPG* es una marca registrada de PPG Industries Ohio, Inc.
Bonderite es una marca comercial registrada de Henkel AG&CO., LGaA