

## Esmalte acrílico con poliuretano

# AUE-300

El Esmalte de poliuretano AUE-300 con COV bajo se recomienda para uso en interiores y exteriores sobre superficies preparadas apropiadamente y/o superficies metálicas con imprimación. Aplicaciones de ejemplo incluyen fabricación de metal, fundiciones, gabinetes, maquinaria y equipo pesado.

El Esmalte de poliuretano AUE-300 con COV bajo es un recubrimiento final fácil de rociar que proporciona una gama de propiedades de rendimiento, entre ellas, una excelente resistencia química y a la corrosión, así como una extraordinaria resistencia a los golpes, las manchas y la abrasión.

### Características y ventajas:

- Poliuretano COV 3.5 (listo para rociar)
- Película lisa con mínima formación de piel de naranja y un excelente brillo/distinción de imagen reflectora.
- Excelente protección contra la corrosión y los productos químicos
- Comparte catalizador con otros productos de uretano

### Productos asociados:

- Esmalte de poliuretano AUE-300 con COV bajo
- Catalizador AUE-301 para AUE-300
- Endurecedor de uretano AUE-3501
- Endurecedor de uretano GXH1086
- Endurecedor de uretano GXH1080
- Acelerador de uretano UA-11
- Imprimador de poliuretano / Endurecedor de recubrimiento final UH-511

### 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-300 c/tintura	AUE-300/ AUE-301 (RTS)	AUE-300/ AUE-3501 (RTS)	AUE-300/ GXH1086 (RTS)	AUE-300/ GXH1080 (RTS)	AUE-300/ UH-511
Porcentaje de sólidos (por peso)	58.4 a 75.6%	58.8 a 71.9%	62.6 a 76.2%	61.5 a 74.8%	60.3 a 73.8%	59.2 a 73.5%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	52.1 a 61.3%	52.4 a 59.1%	56.6 a 64.2%	55.2 a 62.4%	54.0 a 61.3%	53.1 a 60.4%
Contaminantes peligrosos del aire	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.3 lb/gal
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No	No	Sí	Sí
	AUE-300 c/tintura	AUE-300 c/tintura : AUE-301 : UA-11	AUE-300 c/tintura : AUE-3501 : UA-11	AUE-300 c/tintura : GXH1086 : UA-11	AUE-300 c/tintura : GXH1080 : UA-11	AUE-300 c/tintura : UH-511 : UA-11
Proporción de volumen	Tal como está	3 : 1 : 6 oz./gal.	5 : 1 : 6 oz./gal.	4 : 1 : 6 oz./gal.	4 : 1 : 6 oz./gal.	5 : 1 : 6 oz./gal.
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa
COV real (g/L)	331 a 422	356 a 419	308 a 380	326 a 395	339 a 409	343 a 417
COV real (libras/galón)	2.75 a 3.52	2.98 a 3.52	2.57 a 3.17	2.72 a 3.30	2.83 a 3.41	2.86 a 3.48
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	331 a 422	356 a 419	308 a 380	325 a 395	339 a 408	344 a 417
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb./gal.)	2.76 a 3.52	2.97 a 3.50	2.57 a 3.17	2.72 a 3.31	2.83 a 3.41	2.87 a 3.48
Densidad (g/L)	1008 a 1382	1015 a 1279	1032 a 1329	1023 a 1310	1022 a 1309	1014 a 1315
Densidad (libras/galón)	8.40 a 11.52	8.46 a 10.66	8.60 a 11.08	8.53 a 10.92	8.52 a 10.91	8.46 a 10.96
% de peso de volátiles	24.4 a 41.6	28.2 a 41.2	23.5 a 36.6	25.3 a 38.5	26.2 a 39.7	26.5 a 40.8
% de peso de agua	0 a 0.2	0 a 0.2	0 a 0.2	0 a 0.2	0 a 0.2	0 a 0.2
% de peso de exentos	0	0	0	0	0	0
% de volumen de agua	0 a 0.3	0 a 0.2	0 a 0.2	0 a 0.2	0 a 0.2	0 a 0.2
% de volumen de exentos	0	0	0	0	0	0

Punto de ignición

AUE-300 solamente = 99 °F, AUE-301 solamente = 102 °F, AUE-3501 solamente = 355 °F

GXH1086 solamente = 102 °F, GXH1080 solamente = 81 °F, UH-511 solamente = 80 °F, UA-11 solamente = 96 °F

# AUE-300

## Instrucciones de uso

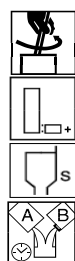
### Preparación de sustratos:

La superficie a cubrir debe lijarse y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.

Sustrato	Aplicación directa a sustrato debidamente tratado
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:



	AUE-300/ AUE-301	AUE-300/ AUE-3501	AUE-300/ GXH1086	AUE-300/ GXH1080	AUE-300/ UH-511
Prop. de mezcla:	3:1 + 6 oz UA-11	5:1 + 6 oz UA-11	4:1 + 6 oz UA-11	4:1 + 6 oz UA-11	5:1 + 6 oz UA-11
Vida útil a 77°F:	2 a 2.5 horas	1 a 1.5 horas	1 a 1.5 horas	1 a 1.5 horas	2 a 2.5 horas
Rango de viscosidad de rocío:	Zhan # 3 = 13 a 16 seg.	Zhan # 3 = 15 a 20 seg.	Zhan # 3 = 15 a 20 seg.	Zhan # 3 = 15 a 20 seg.	Zhan # 3 = 15 a 20 seg.
Reductores:	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), Q50 (Aromático 100) o Q160 (Aromático 150). En ámbitos regulados, se puede utilizar Q30 (Acetona).				

### Equipo de aplicación:



Convencional (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm con 50 a 70 psi en la pistola
HVLP (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1.3 a 1.6 mm con 10 psi en el tapón o según el fabricante
Sin aire:	No hay recomendación
Sin aire (asistido por aire):	No hay recomendación
Aplicación con brocha o rodillo:	No se recomienda
Aplicación electrostática:	Puede que sea necesario reducir el producto con solventes para mejorar la aplicación electrostática en los ámbitos no regulados.

### Aplicación:



Aplique:	1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos entre capas. Aplicar sólo cuando la temperatura del aire, del producto, y de la superficie supere los 50°F (10°C) y cuando la temperatura de la superficie sea un mínimo de 5°F (3°C) por encima del punto de condensación.				
	AUE-300/ AUE-301	AUE-300/ AUE-3501	AUE-300/ GXH1086	AUE-300/ GXH1080	AUE-300/ UH-511
Espesor recomendado de película fresca:	2.5 a 3.8 milésimas de pulgada	2.3 a 3.5 milésimas de pulgada	2.4 - 3.6 milésimas de pulgada	2.4 a 3.7 milésimas de pulgada	2.5 a 3.8 milésimas de pulgada
Espesor recomendado de película seca:	1.5 a 2.0 milésimas de pulgada	1.5 a 2.0 milésimas de pulgada	1.5 a 2.0 milésimas de pulgada	1.5 a 2.0 milésimas de pulgada	1.5 a 2.0 milésimas de pulgada
Cobertura a 1.0 milésima de pulgada de película seca por galón de EE.UU.:	842 a 947 pies cuadrados	907 a 1029 pies cuadrados	887 a 1000 pies cuadrados	867 a 982 pies cuadrados	851 a 969 pies cuadrados

### Tiempos de secado:



Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR

Seco al tacto: 1 hora

Para manipular: 4 horas\*

Para recubrir: Hasta 4 días



Después de dejar secar 10 minutos:  
10 minutos a 180°F  
20 minutos a 140°F  
30 minutos a 120°F

*\*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-300

## Datos técnicos\*

### Propiedades de rendimiento:

Prueba	Método ASTM	Resultados
Dureza al lápiz	D3363	HB – F
Mandril	D522	Cumple con la norma
Resistencia al desconchado	D3170	8
Brillo - 60°	D523	80 a 95
Adhesión	D3359	5B
Limitación de temperatura en servicio**:		300°F

\*\*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:

Sistema:  
BONDERITE® 1000  
EPX-900  
AUE-300

Químico ASTM D1308	AUE Blanco - 300	AUE Negro - 300
Tolueno	Aro medio, ampollas	Aro medio, ampollas
10% de NaOH	Aro medio, ampollas	Cumple con la norma
10% de HCl	Cumple con la norma	Cumple con la norma
10% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	Cumple con la norma	Cumple con la norma
Gasolina	Tintura ligera, color amarillento	Aro medio, tintura
Alcohol isopropílico	Aro medio, ampollas	Aro medio, ampollas
Agua*	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 de niebla  
salina  
Acero laminado en  
caliente limpio  
CRE-904  
AUE-300

Sistema de humedad:  
Bonderite 1000  
CRE-904  
AUE-300

	Método ASTM	AUE Blanco - 300	AUE Negro - 300
<b>Niebla salina – 1000 horas</b>	B117		
Infiltración de la corrosión	D1654	10A	10A
Ampollas de grabado	D714	8F	8F
Ampollas frontales	D714	Ninguno	Ninguno
<b>Humedad – 1000 horas</b>	D2247		
Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	D3359 Método A	4A a 5A	4A a 5A
Recuperación de la adherencia durante 1 hora	D3359 Método A	4A a 5A	4A a 5A
Recuperación de la adherencia durante 24 horas	D3359 Método A	4A a 5A	4A a 5A
<b>QUV-UVA: Ángulo de 60°</b>	D4587		
Retención de 200 horas	D523	95.5%	97.0%
Retención de 500 horas	D523	96.9%	94.3%
<b>QUV-UVB: Ángulo de 60°</b>	D4587		
Retención de 200 horas	D523	89.6%	91.1%
Retención de 500 horas	D523	81.0%	71.5%

Todos los resultados obtenidos asumen una preparación y curado apropiado 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:

### 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 al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.

**Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoating.com](http://www.ppgcommercialcoating.com) (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.**

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



PPG Industries  
Revestimientos comerciales  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1-800-647-6050

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