

## 2K HS ESMALTE DE POLIURETANO PARA USO INTERIOR

# AUE-120

AUE-120, 2K HS Esmalte de Poliuretano para Uso Interior, es un revestimiento de poliuretano para uso interior, de 2 componentes, con alto contenido de sólidos y bajo COV. Se diseñó para rociarse como una capa lisa de bajo brillo (satinada) o puede texturizarse para proporcionar un acabado personalizado único o para ocultar imperfecciones de la superficie como marcas de lijado y costuras de soldadura.

AUE-120 puede usarse para aplicaciones tales como máquinas de oficina, equipo dental, gabinetes de equipo de cómputo, carcasas de equipo electrónico, etc. La fórmula de este producto no contiene plomo ni cromo.

### Características y ventajas

- Acabado de textura lisa o personalizada
- Excelente resistencia química, dureza y flexibilidad
- Resistencia sobresaliente a las manchas y a la abrasión
- Bajo COV  $\leq 2.8$  lbs. / gal. sin HAPs reportables
- Disponible en una amplia gama de colores personalizados
- No contiene metales pesados

### Productos asociados:

- AUE-120 2K Uretano para uso interior, con alto contenido de sólidos
- AUE-3606A 2K Endurecedor de uretano, aromático, con alto contenido de sólidos
- AUE1-FP901, Color negro de fábrica
- Mezcla de solvente exento (como F3385)

**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-120	AUE-120 c/ AUE-3606A	AUE-120 c/ AUE-3606A + Mezcla de solvente exento
Porcentaje de sólidos (por peso)	56.2 a 66.7%	59.2 a 67.6%	54.3 a 62.7%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	45.7 a 51.2%	48.9 a 53.3%	44.4 a 48.5%
Contaminantes peligrosos del aire (HAPs)	< 0.1 lbs/gal	< 0.1 lbs/gal	< 0.1 lbs/gal
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No
Proporción de volumen	Tal como está	4 : 1	4 : 1 : ½
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa
COV real (g/L)	200 a 256	222 a 267	202 a 243
COV real (lbs/gal)	1.67 a 2.13	1.86 a 2.23	1.69 a 2.02
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	271 a 345	282 a 337	282 a 337
COV reglamentario (menos agua y exentos) (libras/galón)	2.26 a 2.88	2.35 a 2.81	2.35 a 2.81
Densidad (g/L)	1183 a 1409	1170 a 1350	1160 a 1324
Densidad (lb/gal)	9.87 a 11.76	9.76 a 11.27	9.68 a 11.05
% de peso de volátiles	33.3 a 43.8	32.4 a 40.8	37.3 a 45.7
% de peso de agua	0.0 a 0.1	0.0 a 0.1	0.0 a 0.1
% de peso de exentos	18.8 a 22.4	15.7 a 18.1	21.9 a 24.9
% de volumen de agua	0.0 a 0.2	0.0 a 0.1	0.0 a 0.1
% de volumen de exentos	25.9	20.7	27.9


Punto de secado AUE-120 = 17°F (-8°C) , AUE-3606A = 124°F (51°C)

# AUE-120




## Instrucciones de uso

### Preparación de la superficie:

La superficie debe estar limpia y libre de todo tipo de contaminantes superficiales. La aplicación de un tratamiento químico previo con el Limpiador/Revestidor Chemfos® KA de PPG o un revestimiento y/o imprimador de conversión similar mejorará las propiedades de rendimiento del sistema de revestimiento. Consulte las recomendaciones de su representante de PPG. Se recomienda que el cliente realice pruebas con el producto en cuanto a la adherencia y compatibilidad con todos los sustratos.

	Metal	Aplicación directa al sustrato
	Acero laminado en frío	Excelente
	Acero laminado en caliente	Buena
	Revestimiento galvanneal	Buena
	Galvanizado	Buena
	Aluminio	Buena
	Plástico / fibra de vidrio	La superficie debe estar completamente libre de todo contaminante. Debe probarse el rendimiento del revestimiento para confirmar sus propiedades sobre el plástico / fibra de vidrio que se use.
<i>Nota: Para una compatibilidad aceptable entre los imprimadores y los recubrimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).</i>		


### 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. No utilice un acelerador.	
	Dilución:	Mezcla de solvente exento (como F3385)	
	Proporción de mezcla	<b>AUE-120</b> c/ <b>AUE-3606A</b>	<b>AUE-120</b> c/ <b>AUE-3606A</b> : <b>Mezcla de solvente exento</b>
		4 : 1	4 : 1 : ½
	Vida útil a 77°F (25°C):	3 a 4 horas	3 a 4 horas
	Rango de viscosidad de rocío:	Copa Zahn # 3 = 10 a 17 segundos	9 a 15 segundos
	Vida útil en almacenamiento (cada componente)	AUE-120: 2 años sin abrir AUE-3606A: 2 años sin abrir	

### Equipo de aplicación:

Convencional (con o sin cámara de presión):	Boquilla de 1.3 a 1.7 mm	50 a 60 psi
HVLP (con o sin cámara de presión):	Boquilla de 1.3 a 1.7 mm	8 a 10 psi
Sin aire	No se recomienda	
Sin aire asistido por aire	No se recomienda	
Brocha y rodillo	No se recomienda	
Electrostático	No hay recomendación	

### Aplicación:

	Aplique:	1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos. Aplique solo cuando la temperatura del aire, del producto o de la superficie estén por arriba de 50°F (10°C) y cuando la temperatura de la superficie por lo menos sea de 5°F (3°C) por arriba del punto de condensación.	
		<b>AUE-120</b> c/ <b>AUE-3606A</b>	<b>AUE-120</b> c/ <b>AUE-3606A</b> : <b>Mezcla de solvente exento</b>
	Espesor recomendado de película fresca:	3.0 a 5.0 mils	3.6 a 6.0 mils
	Espesor recomendado de película seca:	1.5 a 2.5 mils	1.5 a 2.5 mils
	Rendimiento en pies cuadrados a 1 mil, sin pérdidas:	800	666

# AUE-120

## Tiempos de secado:

Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR



Al tacto:

Manejo\*:

Para recubrir\*\*:



Secado forzado:

**AUE-120**  
**c/ AUE-3606A**

1 Hora

2 ½ a 3 Horas

15 minutos a 24 horas

30 minutos a 140°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.

\*\* Después de este tiempo, se debe tallar el recubrimiento final antes de aplicar otra capa.

## Propiedades técnicas\*:

Prueba	Método ASTM	Resultado
		<b>AUE-120</b> <b>c/ AUE-3606A</b>
Brillo a un ángulo de 60°	D523	15 a 40
Dureza al lápiz	D3363	F a H
Mandril cónico	D522	Cumple con la norma
Adherencia	D3359	5B
Resistencia al desconchado	D3170	7

## Resistencia química:

Producto químico	Método ASTM	Resultado
		<b>AUE-120</b> <b>c/ AUE-3606A</b>
Tolueno	D1308	Pérdida de brillo
10% de NaOH	D1308	Pérdida leve de brillo
10% de HCl	D1308	Sin efecto
10% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	D1308	Sin efecto
Gasolina	D1308	Pérdida leve de brillo
Alcohol isopropílico	D1308	Pérdida leve de brillo
Agua**	D1308	

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

## Resistencia a la intemperie

	Método ASTM	Resultado
		<b>AUE-120</b> <b>c/ AUE-3606A</b>
<b>Niebla salina – 200 horas</b>	B117	
Infiltración de la corrosión	D1654	6A
Ampollas de grabado	D714	4M
Ampollas frontales	D714	Pocas microampollas
<b>Humedad – 100 horas</b>	D2247	
Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	D3359	5B
Recuperación de la adherencia durante 1 hora	D3359	5B
Recuperación de la adherencia durante 24 hora	D3359	5B

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:****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. Tenga la información de la etiqueta a mano.

**Las hojas de seguridad de los materiales correspondientes a productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles a través de su Proveedor de productos PPG.**

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte las etiquetas y hojas de seguridad de los materiales.



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

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

El logo de PPG y *Bringing innovation to the surface* son marcas comerciales de PPG Industries Ohio, Inc.