



ULTRATHANE 2060 POLIURETANO POLIÉSTER

DESCRIPCIÓN

Es un recubrimiento poliuretano de dos (2) componentes y alto contenido de sólidos, formulado con resinas del tipo poliéster alifático, que ofrece acabados de alto desempeño, flexible, con alta retención de brillo, color y resistencia al tizado.

USOS

Se recomienda como acabado final, en sistemas EPOXY- POLIURETANO, en la protección de estructuras exteriores de acero expuestas a ambientes agresivos, como cilindros exteriores de tanques, tuberías, puentes, presentando una excelente resistencia a condiciones ambientales severas, a la abrasión, impacto y ataque químico.

CARACTERÍSTICAS

- VEHÍCULO

Poliéster alifático

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

60% +/- 2

- SÓLIDOS EN PESO

70% +/- 2.

- COLOR

Según carta de colores y carta RAL.

- ACABADO

Brillante, satinado y mate.

- CONTENIDO DE VOLÁTILES (VOC)

Para color blanco puro,mezclado
Sin reducción: 374 gr./Lt.

- NUMERO DE COMPONENTES

Parte A: Pigmentada

Parte B: Catalizador

Relación de mezcla: 3:1 en volumen

- TIEMPO DE SECADO, INDUCCIÓN,
VIDA ÚTIL Y CURADO

A 3 mils húmedos y 50% H. R.

	25°C
Al tacto	½ hora
Repintar Min - máx.	8 hrs. 48 hrs.
Para curar	7 -10 días
Vida útil	4 hrs.

- ESPESOR DE PELÍCULA
RECOMENDADO

De 2 - 3 mils secos (50 - 75 micrones por
capa).

3 - 5 mils húmedos.

- RENDIMIENTOS

43.5 m²/gln a 2.0 mils secos sin
considerar pérdidas por aplicación y
trasegado del producto.

26 m²/gln a 2.0 mils considerando 40% de
pérdidas.



- **RESISTENCIA AL CALOR SECO**

90° C máximo.

- **SOLVENTE DE DILUCIÓN Y LIMPIEZA DE EQUIPOS**

Diluyente Poliuretano Universal.

- **TIEMPO DE ALMACENAJE**

12 meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

NOTA: El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de película.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- **HIERRO O ACERO**

Se aplica como capa de acabado sobre sistemas epóxicos.

- **FIERRO GALVANIZADO**

Efectuar una limpieza con solventes, según norma SSPC-SP1, luego aplicar una capa de Imprimante Wash Primer y recubrir el mismo día con poliuretano Ultrathane 2060.

- **ALUMINIO Y ALEACIONES**

(Uso en aeronaves y vehículos de transporte pesado) Efectuar una limpieza con solventes, según norma SSPC-SP1, luego aplicar una capa de Imprimante Wash Primer Inter y recubrir el mismo día con poliuretano Ultrathane 2060.

- **CONCRETO**

Deberá estar completamente seco o fraguado, libre de polvo, grasa o suciedad.

- **PAREDES:** Aplicar como base un recubrimiento epóxico y Ultrathane 2060 como capa de acabado.

- **PISOS:** Se aplicará el sistema para pisos: Sellador epóxico, mortero epóxico y Ultrathane 2060 como capa de acabado.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- **TEMPERATURA AMBIENTE:**

Mínima: 5°C

Máxima: 40°C

- **TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE:**

Mínima: 5°C

Máxima: 35°C

La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío.

- **HUMEDAD RELATIVA:**

Mínima: 0%

Máxima: 85%

FORMA DE APLICACIÓN

- **PISTOLA CONVENCIONAL**

Diluir hasta 80% en volumen con Diluyente Poliuretano Universal. Equipo De Vilbiss JGA 510 o equivalente, pico de fluido F, casquillo de aire 704, presión de atomización 40-60 psi, presión de pintura 20 - 30 psi.

- **PISTOLA AIRLESS**

Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.015"- 0.017", presión de pintura 2,500 psi, filtro de malla N° 60. Diluir al 50% con Diluyente Poliuretano Universal.

NOTA: Los porcentajes de dilución que se indican se aplican solo si se usan los equipos recomendados.

Para el caso de la aplicación de Aluminio se deberá considerar una dilución mucho mayor. De usar equipo convencional la dilución deberá ser de 100 a 150% del volumen preparado y para el caso de equipo Airless la dilución se considera dentro de 80 a 120%. Para ambos casos bajar la presión de atomización y escoger las boquillas más pequeñas.



SISTEMAS RECOMENDADOS

- Concreto, Atmósfera

1 capa de Sellador Epóxico de 3 a 4 mils.

1 capa de ultrapoxy Finish 072 de 4 a 6 mils secos

1 capa de poliuretano Ultrathane 2060 de 2 a 3 mils secos

- Acero, Atmósfera

1 capa de Ultrapoxy primer 73 AQ de 4 a 6 mils secos

1 capa de Ultrapoxy Finish 072 de 4 a 6 mils secos

1 capa de Ultrathane 2060 de 2 a 3 mils secos

- Acero, Zinc Rich, solo atmósfera

1 capa Zinc Silicato 060 a 3 mils

1 capa de Ultrapoxy Finish 072 de 4 a 8 mils secos.

1 capa de Ultrathane 2060 de 2 a 3 mils.

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.