



ULTRATHANE 2070 POLIURETANO POLIÉSTER

DESCRIPCIÓN

Es un recubrimiento poliuretano poliéster alifático de dos (2) componentes con alto contenido de sólidos y excelentes propiedades de retención de brillo y color. Presenta una buena resistencia a la abrasión, impacto y ataque químico.

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
70% +/- 2
- SÓLIDOS EN PESO
80% +/- 2.
- COLOR
Según carta de colores
- ACABADO
Brillante.
- CONTENIDO DE VOLÁTILES (VOC)
Para color blanco puro, mezclado
Sin reducción: 261 gr. /Lt.
- NÚMERO DE COMPONENTES
Parte A: Pigmentada
Parte B: Catalizador
Relación de mezcla: 2:1
1 GL PINTURA (PARTE A)
1/2 GL CATALIZADOR (PARTE B)

- TIEMPO DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA ÚTIL Y CURADO
A 3 mils húmedos y 50% H. R.

	25°C
Al tacto	60 Min.
Repintar	8 hrs.
Min - máx.	48 hrs.
Para curar	7 -10 días
Vida útil	2 hrs.

- ESPESOR DE PELÍCULA RECOMENDADO
De 2 - 3 mils secos (50 - 75 micrones por capa).
3 - 5 mils húmedos.
- RENDIMIENTOS
52.5 m²/gln a 2.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.
31.5 m²/gln a 2.0 mils considerando 40% de pérdidas.



- RESISTENCIA AL CALOR SECO

100 °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 Ultrathane 2070.

- 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 y recubrir el mismo día con Ultrathane 2070.

- CONCRETO

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

- PAREDES: Aplicar como base un recubrimiento epóxico e Ultrathane 2070 como capa de acabado.

- PISOS: Se aplicará el sistema para pisos: Sellador epóxico, Ultrapoxymortero y Ultrathane 2070 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 40-80 psi, presión de pintura 30 - 40 psi.

- PISTOLA AIRLESS

Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.017"- 0.019", 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 Ultrathane 2070 de 2 a 3 mils secos.

- **Acero, Atmósfera**

1 capa de Ultrapoxy Primer 373 AQ de 4 a 6 mils secos.
1 capa de Ultrapoxy Finish 072 de 4 a 6 mils secos
1 capa de Ultrathane 2070 de 2 a 3 mils secos

- **Acero, Zinc Rich, solo atmósfera**

1 capa Ultrazinc 010 HS a 3 mils
1 capa a de Ultrapoxy Finish 072 de 4 a 8 mils secos.
1 capa de Ultrathane 2070 de 2 a 3 mils.

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.