



ESMALTE POLIURETANO ALQUÍDICO

Clasificación

Resina poliéster hidroxilada combinada con isocianato alifático.

Propiedades

Se obtienen películas de gran dureza, brillo y flexibilidad, con una notable resistencia a la exposición a la intemperie.

Usos recomendados

Especialmente apto para el pintado de maquinaria agrícola, ya que como se señala en el punto anterior, se logran películas de gran brillo y dureza y buena resistencia si se agregan más capas de pintura seca de razonable espesor.

Su empleo es amplio en la industria metalmecánica y en la industria de la madera por su excelente brillo y nivelación.

Características

Contenido de sólidos: 58% en peso - 47% en volumen. Estos valores varían según el color y/o la exigencia particular del usuario.

Secado: Seco al tacto: 2 horas - Seco duro: 12 horas (para un espesor de capa de pintura seca de 40 micrones a 20° C.

Rendimiento teórico: 9,40 metros cuadrados por litro (para un espesor de capa de pintura seca de 50 micrones). Considerar que este valor es teórico y puede disminuir sensiblemente por pérdidas según el sistema de aplicación, viento, preparación, lavado, etc.

Resistencia a la temperatura: 90° C (calor seco).

Color: Según carta de colores, u otros a pedido.

Aplicación

Preparación de la superficie:

- Superficies metálicas nuevas: En lo posible, la superficie debe ser previamente arenada o granallada, o en su defecto debe estar perfectamente desoxidada, desengrasada y fosfatizada. Recomendamos aplicar una o dos manos (depende del espesor requerido) de Fondo Poliuretánico Celta o Fondo Epoxi Antocorrosivo Celta, según necesidades de producción y exigencias de prestación.
- Superficies de madera nueva: La superficie debe estar lijada, seca y libre de polvillo y grasitud. Aplicar una mano de Fondo Poliuretánico alquídico Celta, dejar secar 12 horas y aplicar el esmalte poliuretánico.
- Superficie de mampostería nueva: Si las mismas están recién construidas, es necesario eliminar su alcalinidad mediante un lavado con ácido muriático al 25% en agua, lavar perfectamente y dejar secar.
- Superficies ya pintadas: Eliminar las partes flojas y deterioradas, retocar con fondo poliuretánico o fondo epoxi y pintar con el esmalte poliuretánico.

FABRICADO POR PINTURAS CELTA S.R.L.

Ruta Prov. N° 14 Km. 1,5 • 2121 • Pérez, Santa Fe, Argentina. • Tel. +54 341 4951794/95 • info@cetalaf.com.ar
www.cetalaf.com.ar

Preparación de la pintura:

Esmalte poliuretánico Celta: 3 partes - Endurecedor poliuretánico alquídico Celta: 1 parte.
Ajustar viscosidad con Diluyente Poliuretánico Celta, homogeneizar y aplicar.

Forma de aplicación:

- Equipo air-less.
- Equipo air-less electroestático.
- Turbina.
- Copa rotativa.
- Soplete convencional.

Este producto está preparado para pasar totalmente por una malla 200, de modo de no tapar filtros.
En caso de aplicación electroestática, la pintura diluída alcanza 20-30 mA de conductividad.

Pot - Life:

La vida útil de la mezcla es de 8 horas a 20° C y disminuye con el incremento de la temperatura.

Condiciones de aplicación:

La temperatura ambiente debe ser superior a 5° C, y la humedad relativa ambiente inferior a 80%. La temperatura de la superficie a pintar debe ser de 3° C superior al punto de rocío y no superar los 45° C.

Precauciones de seguridad:

Los productos y los diluyentes son inflamables y se los deberá mantener alejado de chispas y fuentes de calor. En recintos cerrados, se deberá usar mascarilla protectora. En contacto prolongado con la piel puede provocar severas irritaciones.

Conservación del producto:

Las pinturas poliuretánicas deben conservarse perfectamente tapadas en sus envases, para preservarlas en lo posible del oxígeno y la humedad ambiente, especialmente el endurecedor que es muy sensible.

Forma de entrega:

En módulos de 4 lts. y 80 lts.

Los datos expuestos corresponden a ensayos de laboratorio, los cuales pueden ser considerados como referencias generales. Para usos específicos, consulte con nuestro departamento técnico.

FABRICADO POR PINTURAS CELTA S.R.L.

Ruta Prov. N° 14 Km. 1,5 • 2121 • Pérez, Santa Fe, Argentina. • Tel. +54 341 4951794/95 • info@cetalaf.com.ar
www.cetalaf.com.ar