



ESMALTE POLIURETANICO INDUSTRIAL

Clasificación

Resina alquídica combinada con isocianato alifático.

Propiedades

Se obtienen películas de gran dureza, brillo y flexibilidad, con buena resistencia a los agentes atmosféricos.

Usos recomendados

En aquellos casos en que se requiere buena retención de color y brillo en exposición a la intemperie, así como rápido secado. Su uso más difundido es para el pintado de maquinarias y elementos de la agroindustria.

Características

Contenido de sólidos: 52% en peso - 41% en volumen. Estos valores varían según el color y/o la exigencia particular del usuario.

Secado: Seco al tacto: 1 hora - Seco duro: 6 horas (para un espesor de capa de pintura seca de 40 micrones a 20° C).

Rendimiento teórico: 9,50 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.

Acabado: Brillante

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 alquídico Celta o Fondo epoxi al Cromato de cinc 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 Celta, dejar secar 12 horas y aplicar el esmalte poliuretánico.
- Superficies 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.

Preparación de la pintura:

Esmalte poliuretánico industrial Celta: 9 partes - Endurecedor poliuretánico industrial Celta: 1 parte.

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

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 electrostática, la pintura con sus dos componentes mezclados y diluída alcanza 30-40 mA de conductividad, que es la apropiada para una correcta aplicación.

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@celtalaf.com.ar
www.celtalaf.com.ar