



IMRON[®] 3.5 ST[™]

POLIURETANO DE BRILLO SATINADO

(anteriormente Imron[®] 45P[™])

Imron[®] 3.5 ST[™] Esmalte de Poliuretano Alifático de Brillo Satinado es de sólidos altos, viene en dos paquetes, conforme con VOC (3.5 lbs/gal), basado en tecnología de resina patentada por DuPont, con propiedades tanto del poliéster como del poliuretano acrílico. El acabado altamente durable resultado de lo anterior, proporciona desempeño de poliuretano líder en la industria.

USOS SUGERIDOS

Como una capa final de alto desempeño sobre imprimadores adecuados o capas de ligado sobre acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, concreto, bloque de concreto, fibra de vidrio, plásticos y madera en los que:

- ◆ Se desea protección de color sobresaliente con brillo reducido
- ◆ Se requiere excelente resistencia a los ambientes químicos y/o marinos.
- ◆ Se requiere resistencia sobresaliente a la abrasión y flexibilidad
- ◆ Puede ser necesaria la aplicación con brocha y rodillo, además de pulverización.
- ◆ La aplicación debe hacerse a temperaturas bajas desde 35°F.
- ◆ Está prohibida la preparación mecánica de la superficie ya que posteriormente al volver a aplicar el recubrimiento podría resultar no práctico.

NO SE RECOMIENDA PARA:

Servicio de Inmersión

COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS

Imron[®] 3.5 ST[™] puede volver a aplicarse sobre sí mismo después de lavar con agua limpia y fresca – no se requiere preparación mecánica de la superficie. Ver Comentario Adicional #4.

Imron[®] 3.5 ST[™] puede aplicarse sobre otros Recubrimientos Industriales DuPont, incluyendo, pero no limitado a recubrimientos de copolímero de poliuretano a base de agua Imron[®], epóxicos Corlar[®], acrílicos Tufcote[®], imprimadores alquídicos Tufcote[®] e imprimador de lavado DuPont WP[™].

Imron[®] 3.5 ST[™] puede utilizarse sobre la mayoría de recubrimientos envejecidos y recubrimientos curados y endurecidos en buenas condiciones. Se recomienda hacer pruebas de levantamiento, burbujeo y adhesión para asegurar compatibilidad con recubrimientos desconocidos. Póngase en contacto con su representante de DuPont Performance Coating para obtener recomendaciones específicas.

TEMPERATURA MÁXIMA DE SERVICIO

250°F (93°C) en servicio continuo.

300°F (148°C) en calor intermitente.

A temperaturas elevadas puede ocurrir amarillamiento de colores claros.

PROPIEDADES DE DESEMPEÑO*

Abrasión y Abuso Mecánico	Excelente	Ácidos	Excelente
Álcalis	Excelente	Color y Retención de Brillo	Excelente
Humedad	Excelente	Sales	Excelente
Solventes	Muy Bueno	Clima	Excelente

*Para obtener más información consulte la sección de Información de ASTM

Toda la asesoría técnica, recomendaciones y servicios son proporcionados gratuitamente por el Vendedor. Se basan en datos técnicos que el Vendedor considera que son confiables, y tienen el propósito de ser utilizados por personas que tienen la habilidad y conocimientos prácticos, a su propio albedrío y por riesgo propio. El Vendedor no asume responsabilidad alguna por los resultados obtenidos ni por daños en que se incurra por el uso por parte del Comprador en su totalidad o en parte. Dichas recomendaciones, asesoría técnica o servicios no se tomarán como una licencia para operar ni tendrán el propósito de sugerir contravención de ninguna patente existente.

Copyright © 2009 DuPont. Todos los derechos reservados. The DuPont Oval Logo, Imron[®] y todas las marcas registradas aquí listadas con [®] o [™] son marcas registradas de E. I. du Pont de Nemours and Company o sus afiliados.



IMRON® 3.5 ST™ Poliuretano de Brillo Satinado (anteriormente Imron® 45P™)

VOC (TEÓRICO)

VOC Mezclado, 3% reducción c/DuPont 68083™ o Adelgazador DuPont Y-32401™
& 4 oz. de Acelerador VG-805™ o Acelerador Imron® VHY-691™ 3.4 lbs./gal. (408 g/l)

COLOR

Pueden mezclarse más de 5000 colores de diseño.

BRILLO (ASTM D523):

25-45 medido @ ángulo de 60°. Están disponibles niveles de brillo alternativo en calidad similar. Vea las Hojas de Datos de Imron® 3.5 HG™, Imron® 3.5 SG™ y de Imron® 3.5 FT™.

TIEMPO DE CURADO – HORAS @ 77°F (25°C), 50% H.R. @ 2.0-2.5 MILS DFT SUGERIDO

	Sin Acelerador	Horas c/4 oz. Imron® VHY-691™		Horas con 4 oz VG-805™ Acelerador
Seco al Tacto	8-10	6		1
Seco para volver a Recubrir		8-10	6-8	4
Seco para Manejar	24	8-10		5
Empacar y Embarcar	36	12		10
Curado Completo	7 días	6 días		6 días
Vida en Recipiente	2	2		2.5

*Ver Comentarios Adicionales #1 y 2

COBERTURA TEÓRICA POR GALÓN*

850 FT² (20.8 m²/L)

425 FT² (10.4 m²/L) @ DFT sugerido de 2 mils

*Las pérdidas de material durante el mezclado y aplicación variarán y deberán tomarse en consideración al calcular los requerimientos del trabajo.

FORMACIÓN DE PELÍCULA SUGERIDA

4 – 4.5 mils (100 - 113 µm) húmedo (WFT)

2 – 2.5 mils (50 -63 µm) seco (DFT)

SÓLIDOS DE VOLUMEN (MEZCLADO):

53% ± 3% Promedio Varía por Color

SÓLIDOS DE PESO (MEZCLADO):

66% ± 5% Promedio Varía por Color

PESO POR GALÓN (MEZCLADO):

8.6-10.5 lbs. (3.9-4.8 kg) Varía por Color

PUNTO DE INFLAMACIÓN (TAG CLOSED CUP)

Entre 20 a 73° F (-6 a 23° C)

EMPAcado

Esmalte: 1's (80% lleno) 5's (contiene 4 galones)

Activador: Cuartos (80% lleno) y galones

PESO AL EMBARCAR (LIBRAS) APROXIMADO/PROMEDIO

Esmalte: contenedor de 1 galón – 9 contenedor de 5 galones – 45

Activador: contenedor de 1 cuarto – 2 contenedor de 1 galón – 9



IMRON® 3.5 ST™
Poliuretano de Brillo Satinado
(anteriormente Imron® 45P™)

VIDA EN ANAQUEL Y CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

- ◆ Almacene en un área seca y bien ventilada. Las temperaturas de almacenamiento deberán ser entre -30° F (-34° C) y 120° F (48° C).
- ◆ Vida en anaquel – 1 año mínimo
- ◆ Imron® 3.5™ ST puede asentarse. Se utiliza mejor al mezclar el color. Agite antes de cada uso y periódicamente para colores que se utilizan con menos frecuencia.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la Hoja de Datos de Seguridad del Material para este producto antes de utilizarlo.



IMRON® 3.5 ST™ Poliuretano de Brillo Satinado (anteriormente Imron® 45P™)

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Las superficies a las que recién se les haya aplicado imprimador deberán estar limpias y secas. Si están contaminadas, lave con agua y detergente y después seque al aire. Deberá eliminar toda la pintura suelta y extremos biselados a las superficies previamente pintadas. Aplique un imprimador apropiado a puntos descubiertos.

ACTIVACIÓN

Mezcle bien 4 partes de esmalte de Color de Diseño Imron® 3.5 ST™ (45P™) después agregue una parte de Activador Imron® VGM-6005™ mientras mueve. No es necesario un período de inducción.

VIDA EN RECIPIENTE

2 horas @ 77°F y 50% HR. Las temperaturas más altas o agregar Acelerador Imron® VHY-691™ puede acortar la vida en recipiente. Con Imron® VHY-691™: 1.5 – 2 Horas.

REDUCCIÓN

Normalmente una reducción de 0-3% (1-4 oz.) es adecuada para aplicación en pulverización, dependiendo de las condiciones y del equipo. Utilice Adelgazador DuPont 68083™ para condiciones normales (menos de 80°F), y Adelgazador DuPont Y-32401™ para condiciones de calor y viento (mayor a 80°F). Si requiere volver a recubrir y manejar más rápido, agregue hasta 4 oz/gal de Acelerador VG-805™ o Acelerador Imron® VHY-691™. Para aplicación con rodillo agregue 1 oz./gal. de Adelgazador DuPont RT002P™ aplicado con Rodillo para reducir el burbujeo.

ADELGAZADORES Y ADITIVOS DE APLICACIÓN

Pulverizador: DuPont 68083™ – Menos de 80°F

DuPont Y-32401™ – Más de 80°F

Brocha: DuPont Y-32401™

Rodillo: DuPont RT002P™

ADELGAZADORES DE LIMPIEZA

DuPont Y-32035™ o MEK

CONDICIONES DE APLICACIÓN

No aplique si la temperatura de la superficie de aplicación es de menos de 45°F (7°C) o más de 110°F (43°C), o si la temperatura atmosférica está dentro de los 5°F del punto de rocío. Para temperaturas de aplicación de menos de 45°F, se recomienda el uso de Imron® VHY-691™. La Humedad Relativa debe ser de menos de 90%. Ver Comentario Adicional #1

EQUIPO DE APLICACIÓN

- ◆ Aplique con pulverizador, brocha o rodillo
- ◆ Los fabricantes que se listan a continuación son sólo una guía. Puede utilizar otros. Es posible que se requiera hacer cambios en la presión y en el tamaño de la boquilla para lograr la aplicación apropiada.

PULVERIZADOR CONVENCIONAL

Fabricante	Sata	DeVilbiss	Graco	Iwata	Binks	Kremlin
Modelo	K3 o K3 RP	JGA o MBC	DeltaSpray XT	W-77, W-71, o W-200	2001 o 95	M22HPAP
Tamaño de Boquilla	1.0 – 1.3 mm	1.1–1.4mm	1.0-1.5 mm	1.2-1.8 mm	1.2-1.8 mm	1.2-1.8 mm



IMRON® 3.5 ST™ Poliuretano de Brillo Satinado (anteriormente Imron® 45P™)

PULVERIZADOR SIN AIRE

Fabricante	Graco	Iwata	Binks	Sata
Modelo	Silver o Plus	ALG o Airlesso	Airless 1	Airless 250 II
Tamaño de Boquilla	.011 - .015	.011 - .015	.011 - .017	.013 - .017
Bomba	30:1 min	ALG 30:1 min	30:1 min	Orca 32:1 Bomba

HVLP

Fabricante	Sata	DeVilbiss	Graco	Iwata	Binks	Kremlin
Modelo	3000RP HVLP	JGHV, EXL, o FLG	DeltaSpray XT - HVLP	LPH 200 LVLP	MACH 1 & 1SL	E3K HVLP
Tamaño de Boquilla	1.2 – 1.6 mm	1.3–1.8mm	1.3-2.2 mm	0.8-1.2 mm	1.0-1.7 mm	1.5-1.8 mm

PULVERIZADOR SIN AIRE ASISTIDO POR AIRE

Fabricante	Graco	Sata	Iwata	Kremlin	Binks	
Modelo	AA4000 HVLP, AA10HP Cap	Alpha o Alpha Plus	Shark 32:1 o Dolphin 14:1, K3 spray mix	MSG 2000 Gun MSU11 13:1 o MSU32 17:1	Airmix MVX	AA 1500
Tamaño de Boquilla	.021 - .027	.015 - .021	.011-.018	.011 - .018	.011 - .020	.013 - .019

RODILLO

Fabricante: Wooster® Pro/Doo-Z™ lanilla de ¼: - ½”.

Adiciones: Agregue 1 oz./galón de Adelgazador en Rodillo DuPont RT002P™ para eliminar las burbujas. Es posible que se formen cavidades si excede 2 oz./galón.
Agregue hasta 3% de Adelgazador DuPont Y-32401™ para conservar el extremo húmedo. Para obtener mejores resultados, deje pasar 5 minutos del tiempo de la mezcla después de agregar DuPont RT002P™
No utilice DuPont RT002P™ en aplicaciones de pulverización.

BROCHA

Fabricante: Wooster® Cerda de China

Adiciones: Agregue hasta 3% de Adelgazador DuPont Y-32401™ para conservar el extremo húmedo. No cruce la brocha para reducir marcas superpuestas. Agregue hasta 1 oz./galón de Adelgazador DuPont RT002P™ con rodillo para eliminar las burbujas. Para obtener mejores resultados, deje que pasen 5 minutos del tiempo de la mezcla después de agregar DuPont RT002P™
No utilice DuPont RT002P™ en aplicaciones de pulverización.

COMENTARIOS ADICIONALES

1. Para aplicaciones 35 – 45°F, agregue hasta 4 oz. de Acelerador Imron® VHY-691™ por galón activado.
2. Puede mejorar los tiempos de secado agregando hasta 4 oz. de Acelerador VG-805™ por galón activado.
3. Puede recubrirse con pulverizador cuando no esté pegajoso. Aplicar capas rápidas de imprimador puede dar por resultado pérdida de algo del brillo.
4. Si ha utilizado aceleradores, deberá volver a recubrir dentro de las siguientes 48 horas. Si pasa más tiempo, lije para asegurar la adhesión.
5. Los colores de mezcla de diseño de Imron® 3.5 ST™ continuarán utilizando el Código de Calidad 45P™.