

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Acabamento texturizado dois componentes à base de resina acrílica reticulada com isocianato alifático. Apresenta excelente resistência à luz e ao intemperismo, associando as características de máxima retenção de brilho e cor do acrílico à excelente resistência química e física do poliuretano. Utilizado como acabamento texturizado para fins de decoração e proteção, sendo especialmente indicado para pintura de ônibus.

PROPRIEDADES FÍSICAS & QUÍMICAS

- **Cor:** Disponível em ampla gama de cores.
- **Brilho:** Fosco
- **Peso Específico – 25°C:** 1,19 g/cm³ ± 0,05
- **Viscosidade - 25°C:** 135 KU ± 5
- **Sólidos por Volume – A+B:** 45,7% ± 5
- **VOC – A+B:** 406g/l
- **Resistência ao Salt-Spray*:** Al – 5000⁽¹⁾. 3000⁽²⁾. 720⁽³⁾ horas / Gv – 240 horas
- **Resistência Umidade*:** Al – 500⁽¹⁾ ou 480⁽²⁾⁽³⁾ horas / Gv – 240 horas
- **Resistência Intemperismo*:** 1500 horas
- **Resistência Química*:** Excelente

*sobre ALUMÍNIO (Al) ou AÇO GALVANIZADO (Gv) e com primer METALOK[®] HP

1 – dados válidos para METALOK[®] HP Amarelo – I2456.6286 com camada reforço de 30-40µm

2 – dados válidos para METALOK[®] HP Cinza – I2654.6986

3 – dados válidos para METALOK[®] HP Bege – I2358.6286

PREPARAÇÃO DO SUBSTRATO

- | | |
|--------------------------|---|
| ■ Aço Carbono | Desengordurar o substrato utilizando um pano ou estopa embebido em DuPont Solvente de Limpeza – I1124.2002. Lixar com LIXA 180# ou 220# ou jatear a superfície.
Primers Recomendados: DuPont Primer Epóxi – I1344.3686
DuPont Primer Epóxi AP – I1408.3986 |
| ■ Alumínio | Desengordurar o substrato utilizando um pano ou estopa embebido em DuPont Solvente de Limpeza – I1124.2002. Ligas diferentes das ABNT 3003/3105 e 5052 devem SEMPRE ser lixadas com Scotch Brite.
Primers Recomendados: DuPont Wash-Primer – I1292.3267
METALOK [®] HP – I2456.6286 |
| ■ Aço Galvanizado | Desengordurar o substrato utilizando um pano ou estopa embebido em DuPont Solvente de Limpeza – I1124.2002.
Primers Recomendados: DuPont Wash-Primer – I1292.3267
METALOK [®] HP – I2456.6286 |
| ■ Fibra de Vidro | Desengordurar o substrato utilizando um pano ou estopa embebido em DuPont Solvente de Limpeza – I1124.2002.
Primers Recomendados: DuPont Surfacer – I1345.3995
METALOK [®] HP – I2456.6286 |

PREPARAÇÃO PARA APLICAÇÃO

- **Agente de Cura:** IMRON® Catalisador – I1991.4095
- **Relação de Mistura:** 4A x 1B
- **Diluyente:** IMRON® Redutor Baixa Temperatura – I1410.2097 para T < 20°C
 IMRON® Redutor Alta Temperatura – I1414.2097 para T > 20°C < 30°C
 IMRON® Redutor Pesado – I1427.2097 para T > 30°C
- **Pot-life:** 2 horas – viscosidade inicial 80-90 KU
- **Espessura Seca:** 30 – 40µm **Espessura Úmida:** 65 - 90µm
- **Rendimento:** 15 m²/l para 35µm

MÉTODOS DE APLICAÇÃO

MÉTODO DE APLICAÇÃO	REDUÇÃO (EM VOLUME SOBRE A+B)	VISCOSIDADE DE APLICAÇÃO
■ Pistola Convencional	10%	80-90 KU
■ Pistola Airless	-	-
■ Tanque de Imersão	-	-
■ Rolo ou Pincel	-	-

Para aplicação com pistola convencional são recomendadas as seguintes pressões de pulverização:

Saída da Pistola: 60 – 80 lbf/pol²

CURA & SECAGEM

- **Cura em Estufa** Flash-off: 5 minutos
Estufa: 30 minutos a 60°C (para isolamento com fita)
- **Cura ao Ar** Manuseio: 2 – 3 horas
Completa: 4 – 5 horas (para isolamento com fita)
- **Intervalo para retoque** Após tempo de isolamento com fita até 60 horas

RECOMENDAÇÕES

- O produto não deve ser aplicado em ambientes com umidade relativa do ar maior do que 85% e temperatura ambiente inferior à 10°C.
- A aplicação do produto deve ser realizada em ambiente ventilado.
- A temperatura do substrato deve ser no mínimo 3°C superior ao ponto de orvalho.
- Os valores de rendimento podem variar de acordo com o método de aplicação, tipo e rugosidade do substrato, espessura aplicada, condições ambientes, etc.