



EUROCLOR s/a

PINTURAS ESPECIALES PARA LA INDUSTRIA

Políg. Industrial de Litutxipi, s/n.
Teléfs. 945 30 03 76 - 945 30 08 50 • Fax: 945 31 20 14
www.euroclor.es • E-mail: euroclor@euroclor.es
01200 SALVATIERRA (ALAVA)

ESMALTE POLIURETANO ALIFÁTICO ALTOS SOLIDOS REF 860

DESCRIPCIÓN:

ES UN ESMALTE BASADO EN RESINAS ACRÍLICAS DE ALTOS SÓLIDOS CATALIZADAS CON ISOCIANATOS ALIFÁTICOS.

USOS:

CAPA DE ACABADO DE LARGA DURACIÓN EN AMBIENTES MARINOS EXTERIORES E INDUSTRIALES FUERTEMENTE ANTICORROSIVOS. IDEAL PARA SISTEMAS EPOXIDICOS EN SUPERFICIES SOMETIDAS A ESFUERZOS MECÁNICOS O SOMETIDAS A INMERSIÓN EN AGUA. EXCELENTE RETENCIÓN DE BRILLO Y COLOR. TAMBIÉN PARA EL PINTADO DE MAQUINARIA AGRÍCOLA. COMO CAPA DE ACABADO DE MÁXIMA CALIDAD.

VEHÍCULO:	ACRÍLICO ISOCIANATO
PIGMENTACIÓN:	COLORES DE CARTAS NORMALIZADAS RAL, UNE...
DISOLVENTE:	DISOLVENTE UNIVERSAL 231 APLICACIÓN PISTOLA DISOLVENTE 001 APLICACIÓN PISTOLA DISOLVENTE UNIVERSAL 100 APLICACIÓN BROCHA 1,2-1,3 kg/l SEGÚN COLOR UNE-EN-ISO 2811-1
DENSIDAD:	90 Kbs aprox. UNE 48-076-92
VISCOSIDAD:	56-63% SEGÚN COLOR UNE-EN-ISO 3251
SÓLIDOS:	20-80% ÁNGULO DE 60° UNE-EN-ISO 2813
BRILLO:	100% SOBRE FONDOS COMPATIBLES UNE-EN-ISO 2409
ADHERENCIA:	TACTO 30 MINUTOS A 20 °C
SECADO:	CURADO 7 DÍAS UNE-EN-ISO 1517
REPINTADO:	MÍNIMO 8 HORAS UNE48283
ESPESOR:	ACONSEJADO 80 MICRAS UNE-EN-ISO 2808
RENDIMIENTO:	7,37 m ² /l PARA 80 MICRAS SECAS
COV'S:	29%

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

CÓDIGO: REF 860
FECHA: FEBRERO-14
REVISION: 2
APROBADO: CALIDAD

- APLICABLE SOBRE IMPRIMACION EPOXI RICO EN ZINC AE-227-I, EPOXI CROMATO DE ZINC AE-228-I, FOSFATO DE ZINC AE-238-I, SHOP-PRIMER EPOXIDICO 3049, E INTERMEDIAS EPOXIS Y DIRECTAMENTE SOBRE CHAPA PRELACADA.
- APLICABLE DIRECTAMENTE SOBRE METAL DESENGRASADO, HIERRO Y GALVANIZADO.

APLICACIÓN Y CONDICIONES ESPECIALES:

	AIRLESS	AEROGRAFICA	BROCHA
DISOLVENTE	001(5%)	001 (12%)	001 (5%)
BOQUILLA	0,018"	2	
PRESIÓN	180 bar		

- LA APLICACIÓN SE EFECTUARA SOBRE SUPERFICIES SECAS Y SIEMPRE A 3° SOBRE EL PUNTO DE ROCÍO
- LA APLICACIÓN SE EFECTUARA SIEMPRE POR ENCIMA DE LOS 10° C, ASEGURANDO QUE LA PINTURA Y LA SUPERFICIE ESTÉN POR ENCIMA DE ESA TEMPERATURA
- PROPORCION DE MEZCLA : 9,4:1 EN VOLUMEN CON CATALIZADOR 1005
13,5: 1 EN PESO CON CATALIZADOR 1005
- DE ACUERDO CON LA PRACTICA DE UN BUEN PINTADO LA APLICACIÓN EN ESPACIOS CERRADOS SE EFECTUARA CON UN BUEN SISTEMA DE VENTILACIÓN
- CONSULTAR LA HOJA DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO

Ref 860 POLIURETANO ALTOS SOLIDOS MONOCAPA	
<p>ADHERENCIA UNE-EN ISO 2409</p>  <p>Adherencia 100%</p>	<p>IMPACTO DIRECTO UNE-EN ISO 6272-1</p>  <p>60cm (bola Ø:20mm, 1kg)</p>
<p>EMBUTICION UNE-EN ISO 1520</p>  <p>5mm</p>	<p>DOBLADO UNE-EN ISO 6860</p>  <p><5 mm</p>

**CLASIFICADA PARA AMBIENTES ALTAMENTE CORROSIVOS TIPO C4 SEGÚN ISO 12944-2
CON DURABILIDAD MEDIA TIPO M (5-15 AÑOS) SEGÚN ISO 12944-5. C4M (ISO 12944)
SE REQUIERE PREPARACION DE SUPERFICIES MINIMOS Sa 2 ½ o St2 SEGUN ISO 8501-1**

CÓDIGO: REF 860
FECHA: FEBRERO-14
REVISION: 2
APROBADO: CALIDAD

NIEBLA SALINA
UNE-EN ISO 9227



500h

HUMEDAD
UNE-EN ISO 6270-2



500h