

# HOJA TECNICA DE PRODUCTO

P I N T U R A S



## ART 422 ESMALTE POLIURETANO ALIFATICO (2 comp.)

CODIGO: 10-422010

### 1) DESCRIPCION

Esmalte de poliuretano alifático de 2 componentes, de acabado brillante y de elevada resistencia al exterior (alta protección contra rayos U.V.). Forma una película dura, impermeable y resistente a aceites y gasolinas. Especialmente formulado para el pintado de acabado de diferentes substratos metálicos, plástico y hormigón convenientemente imprimados. Ideal como acabado de sistemas epoxi-poliuretanos. Reacción al fuego M1.

### 2) CARACTERISTICAS

Nº	PROPIEDAD	UNIDADES	VALOR	NORMA
1	COLOR	-	BLANCO	FH-001
2	PESO ESPECIFICO *	g/mL	1.20 – 1.25	FH-003
3	VISCOSIDAD *	s	70 – 110	FH-002
4	SECADO TACTO	horas	1 – 2	FH-009
5	SECADO FORZADO	min.	1º) 10–15 a T <sub>ambiente</sub> , y 2º) 20–30 a T=70-80°C	-
6	REPINTADO	horas	12 – 24	-
7	RENDIMIENTO	m <sup>2</sup> / L	11 – 15	FH-012
8	BRILLO	%	> 95	FH-005
9	SOLIDOS (PESO) *	%	60 – 65	FH-004
10	ADHERENCIA	%	100 (Máxima: GT0)	FH-011
11	REACCION AL FUEGO	-	M1	UNE 23-721/90 y 23-727-90
12	CONTENIDO VOC	g/L	<500 **	-

De la base \*\*Valor límite (2010) según la Directiva 2004/42/CE para este producto (sub cat.A/j): 500 g/L

### 3) DATOS DE APLICACIÓN

Remover bien el contenido del envase con una espátula. Realizar la mezcla (en volumen) de 4 partes de Art 422 (Base) con 1 parte de Art 180 (Catalizador). Diluir con hasta un 15% de Art.422 Disolvente Poliuretano. Homogeneizar la mezcla. No emplear otros disolventes ni dejar entrar humedad en el Art.180.

Nº	VARIABLE	RECOMENDACION
1	SISTEMA DE APLICACION	Brocha, Pistola Neumática
2	SUPERFICIE A PINTAR	Hierro, Acero, Hormigón, Poliester
3	PREPARACION DE SUPERFICIE	- Acero: Limpio, seco, sin grasas ni óxido. - Madera: Limpia, seca y lijada. - Hormigón: Limpio, seco y sin pulir. - Poliester: Lijado y desengrasado.
4	POT LIFE DE LA MEZCLA	5 – 6 horas



# HOJA TECNICA DE PRODUCTO

P I N T U R A S



## ART 422 ESMALTE POLIURETANO ALIFATICO (2 comp.) CODIGO: 10-422010

### 4) PROCESO RECOMENDADO

SUPERFICIE	IMPRIMACION	INTERMEDIA	ACABADO
Hierro, Acero	Art.352 Imp. Epoxi Fosf. Zinc	-	Art.422 Poliuretano
Madera	Art.422 Poliuretano	-	Art.422 Poliuretano
Poliester	Art.451 Imp.Multiuso	-	Art.422 Poliuretano
Hormigón	Art. 359 Sellador Epoxi		Art.422 Poliuretano

### 5) ENVASES

El sistema (base + catalizador) se comercializa en los siguientes envases:



BASE	20 L	4 L	-
CATAL.	5 L	1 L	500 mL

Almacenar en envase original cerrado a temperaturas entre 10 y 25°C.

### 6) SEGURIDAD

Los datos de seguridad de este artículo los puede encontrar en las fichas de seguridad del producto.

Última Revisión: 15/01/09

Esta hoja técnica tiene por objeto informar a nuestros clientes sobre las propiedades de nuestros productos. Los datos que figuran están basados en nuestros conocimientos actuales y en ensayos sobre superficies conformes a las normas. Esta aportación de datos, no exime a nuestros clientes de comprobar la idoneidad del producto con ensayos sobre la superficie y bajo condiciones reales.