

PUR 840-G

Poliuretánico Antioxidante 2K

PRODUCTOS

Bases Pigmentadas	DISOLAC	20
Ligante	PUR 840-G	80
Endurecedor	E9005 normal	4:1
	E9003 lento	4:1
	E9006 rápido	4:1
Diluyente	SOLV UNIVERSAL 5	0-20%
	SOLV UNIVERSAL 3	0-20%

DESCRIPCIÓN Y PROPIEDADES

- Alto brillo y alta resistencia química al aceite motor, gasoil, agua osmotizada, H₂SO₄, NaOH y HCl.
- Se puede mezclar con el PUR 840M para conseguir el grado de brillo deseado (tabla de brillos orientativa en anexo A).
- Recubrimiento con protección anticorrosiva.
- Adherencia directa sobre hierro, acero inoxidable, galvanizado, hierro fundido, electrozinc, aluminio, ABS, PVC, metacrilato y gel coat.
- Resistencia ignífuga CLASE B-s1, d0 (UNE-EN 13501-1:2007+A1:2010).
- Producto para ser aplicado en instalaciones que cumplan la Directiva 1999/13/CE.

CARACTERÍSTICAS DE PUR 840-G

Aspecto	Brillante
Brillo	>90 a 60°, 70-80% a 20°
Peso específico del Ligante	1,0-1,1 kg/l a 20°C
Contenido en sólidos (ligante)	52-58 % (peso) 42-48% (volumen)
Contenido en sólidos listo al uso (sin diluir)	48-57 % (peso) 38-43 % (volumen)
VOC listo al uso 20% dilución	> 500 g/l - 2004/42/EC - IIA(j)(500)
Espesor film seco	60-70 micras (2 capas)
Rendimiento teórico 1 µm por litro de ligante	420-480 m ² /l
Rendimiento teórico 1 µm por litro de mezcla sin dilución	380-430 m ² /l
Categoría corrosividad sistema 6041+840-G (ISO 12944)	C5 medio (140µm+60µm)
Categoría corrosividad sistema 840-G (ISO 12944)	C4 bajo (130µm)
Categoría corrosividad sistema 5401+840-G (ISO 12944)	C3 bajo (60µm+60µm)


SUSTRATO Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE


	LIMPIEZA	LIJADO	LIMPIEZA FINAL
Pintura vieja	DA93	P360/400	DA93
Piezas plásticas	--	--	--
Acero	DA93	--	--
Acero galvanizado	DA93	--	--
Aluminio	DA93	--	--
IMPRIMACIONES			
Primanyl 5011	DA93	--	--
Primapox 6021	DA93	Opcional (P320)	DA93
Primapox 6041	DA93	Opcional (P320)	DA93
Primapur 9051	DA93	Opcional (P320)	DA93

Para otro tipo de soporte consultar al Servicio Técnico (SAT).

APLICACIÓN

	PIEZA		GRAN SUPERFICIE	
T(°C)	Catalizador	Disolvente	Catalizador	Disolvente
18-25	E9005/E9006	SOLV UNIVERSAL 5	E9005	SOLV UNIVERSAL 5
>25	E9005	SOLV UNIVERSAL 5	E9005/E9003	SOLV UNIVERSAL 3

	Relación de mezcla Disolac/Ligante (en peso)	20/80
	Relación de mezcla Endurecedor (en volumen)	4:1
	Aplicación Electroestática (en volumen)	---

	Aplicación	% disolvente (VOLUMEN)	Viscosidad (20°C) COPA FORD 4	Presión (BAR)	Presión de Producto (BAR)	Boquilla (mm)	NºCapas x µm secas	Flash off (min)
	Pistola de gravedad	20-30%	20"-23" F/4 20°C	2-3	---	1,2-1,5	2x35	10' 20°C
	Vida de la mezcla:	5 horas						

Si la aplicación requiere del uso de un aditivo, debe tenerse en cuenta en la adición de disolvente.

SECADO

 TEMPERATURA	 MANIPULABLE	SECO TOTAL
20° C	2h30'-3h	4h-4h30'
60° C	---	30'

El producto alcanza sus máximas prestaciones al cabo de 15 días de secado al aire (temperatura ambiente 18-22°C) o en un tiempo menor a mayor temperatura.

PRODUCTOS ADICIONALES PARA USOS ESPECIALES

SITUACIÓN	ADITIVO	DESCRIPCIÓN	EFEECTO
Cráteres	Aditivo Anti-cráter Disolac	Protección de la película de contaminaciones externas.	Anti-cráter; protección de la película.
Resistencia a la intemperie /filtros UV	Aditivo UV	Protección de la película de pintura de los rayos UV del Sol.	Aumenta la durabilidad de la película de pintura.
Sensibilidad a los pulverizados/Secado demasiado rápido de la película	Flow Additive	Mejora la aplicabilidad, por ejemplo en la aplicación de grandes superficies o en condiciones secas.	Mantiene la película más tiempo abierta.
Secado rápido	E9006	Reduce tiempos de secado en casos de necesidad.	Reducción del tiempo de secado.
Secado lento	E9003	Incrementa el tiempo de secado en casos de necesidad.	Incrementa el tiempo de secado.
Desengrasado	DIS226 DA93	DIS226 para plásticos y superficies cargables electroestáticamente. DA93 para superficies que contengan elevado contenido de grasa.	

Para las instrucciones de uso de los aditivos de la tabla consultar la ficha técnica de cada producto.

OBSERVACIONES

- Se recomienda utilizar en cabina ventilada a 20°C.

LIMPIEZA DE EQUIPO

- Limpiar con disolvente de limpieza antes del endurecimiento del producto.

SEGURIDAD

- Consultar la etiqueta del producto.
- Para más información consultar la ficha de seguridad.
- Respetar las directivas de seguridad e higiene en el trabajo así como las de eliminación de residuos.

ALMACENAJE

- Mantener en lugar fresco y ventilado evitando la exposición directa a la luz solar.
- Conservar entre +5°C y +30°C.

GARANTÍA

- Un año en embalaje original no abierto.

ANEXO A

Tabla de Brillo (ángulo de 60°)

PUR 840G	PUR 840M	E9005 (en volumen)	BRILLO (^60°)	CATEGORÍA
100	0	4:1	>90	BRILLANTE
75	25	4:1	70-90	SEMIBRILLANTE
50	50	4:1	40-70	SATINADO
25	75	4:1	20-40	SATINADO
0	100	4:1	<20	MATE

Grado de brillo obtenido mediante la relación de mezcla Base Pigmentada / Ligante (20/80).

El grado de brillo depende del color aplicado, espesor seco, sustrato, temperatura de secado...

Estos productos son sólo para uso profesional. Debe consultarse la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizarlo y observarse los avisos de precaución que aparecen en los envases de los productos. Su uso correcto, acorde a su finalidad y respetando sus datos técnicos y de seguridad, proporcionados en estos documentos, es responsabilidad única y exclusiva del usuario. ROBERLO S.A.U declina cualquier responsabilidad debido al uso incorrecto de cualquier producto.

La información incluida en esta documentación se base en nuestro conocimiento científico y técnico en la fecha de su emisión. ROBERLO se reserva el derecho a modificar y/o discontinuar toda o parte de la información en cualquier momento y sin previo aviso. Es responsabilidad del usuario verificar la actualización de la información. La última versión de este documento reemplaza todas las versiones anteriores.

Todas las cláusulas incluidas en este documento son aplicables a cualquier cambio o modificación futura. Para cualquier información técnica adicional consulte con nuestro Servicio de Atención al Cliente o nuestro Departamento Técnico.