

ESPECIFICACIONES**REDUCTOR**

Listo para ser aplicado.

En caso de ser necesario agregar un 10% del thinner 3399-S.

MANOS RECOMENDADAS

1 a 2

VISCOSIDAD

110 segundos Ford 4

RELACION DE LA MEZCLA CATALIZADA

2:1 en volumen Laca/Catalizador

VISCOSIDAD DE MEZCLA

18 segundos Ford 4

ACABADO

Satinado

BRILLO

32 +/- 5%

TIEMPO DE SECADO

Al tacto: 15 – 30 minutos

Para estibar: 24 horas

Para su uso: 48 horas

DENSIDAD

1.32 g/ml +/- 5%

SOLIDOS POR PESO

64 +/- 1%

GRAMAJE RECOMENDADO

150 gr/m²

TIPO

Poliuretano de dos componentes.

DESCRIPCIÓN

Acabado Pigmentado Blanco, con muy alto poder cubriente y gran versatilidad de aplicación tanto en vertical como horizontal sobre todo tipo de mobiliario de decoración. Aplicable sobre fondos poliuretánicos y poliacrílicos.

CARACTERISTICAS

- Presentaciones Componente "A": Laca poliuretano satinada blanca 3340-0021A Componente "B": Catalizador poliuretano para laca blanca 3340-B
- Secado rápido
- Alto poder cubriente
- Alta resistencia al amarilleo
- Excelente rendimiento
- Se mezcla en una relación de 2 partes del Componente "A" con 1 parte del Componente "B" en volumen

LIMITACIONES

- No se debe mezclar con ningún otro producto.
- No hacer la mezcla de los 2 componentes que no se vaya a aplicar en las siguientes horas ya que se gelará. Entre más alta es la temperatura el tiempo de vida de la mezcla disminuye.
- Se deben mantener perfectamente cerrados los envases de los componentes antes de mezclarlos y una vez mezclados cuando no estén en uso.

USOS

Muebles de baño, Muebles de oficina, Hogar, Puertas, Instalaciones comerciales, Barnizado en general.

ENVASADO Y EMPACADO

El Componente A se envasa en:

Bote de 1 litro

Galones con 4 litros

El Componente B

Bote de 1 litro

Bote de 4 litros

APLICACIÓN

Aerografía, equipo Airmix, equipo Airless, electrostática, robot pistolas, calderín de presión

Es necesario realizar un buen lijado sobre el fondo, con un papel de lija apropiado, según el fondo utilizado, para obtener la máxima planificación y adherencia sobre la superficie, y por tanto, un perfecto estirado del producto.

SISTEMA DE SECADO

Existen dos sistemas de secado principalmente para los poliuretanos:

Aire: Si el secado es al aire, o en corriente de aire, es importante que la temperatura sea lo más uniforme posible durante todo el secado y que en el recinto no haya una corriente de aire muy alta, para no generar posibles irregularidades en la superficie de la película de barniz; ni demasiado baja, para favorecer la evaporación del disolvente de la superficie.

Aire Caliente (túnel): El aumento de temperatura debe ser muy paulatino, y sin grandes brusquedades, de forma que tengamos una evaporación regular. En los barnices de poliuretano en ningún caso debe ser superior a 45°C-50°C. El aire que se produzca en el túnel no debe tener una velocidad superior a 0,5 m/min, ya que se podrían producir irregularidades en la superficie del barniz. El aporte de calor debe hacerse por abundante aporte del caudal, no por velocidad.

ALMACENAMIENTO Y ENVASES DISPONIBLES

Prohibir la entrada a personas no autorizadas. El producto debe almacenarse aislado de fuentes de calor y eléctricas. No fumar en el área de almacenamiento. Para evitar derrames, una vez abiertos los envases, se deberán volver a cerrar cuidadosamente y a colocar en posición vertical. Tiempo máximo de stock: Envase original herméticamente cerrado 1 año.

OBSERVACIONES

¡Esta ficha técnica tiene únicamente propósitos informativos! La información aquí prevista cumple con los últimos estándares sin embargo, la información aquí contenida no es vinculante. Por favor, sigue las recomendaciones indicadas en la correspondiente ficha de seguridad del producto y las indicaciones de precaución en las etiquetas. Nos reservamos el derecho de añadir o eliminar información y de realizar modificaciones en la información de esta ficha técnica, en cualquier momento sin ninguna notificación previa.