

Revisión 09-2022

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

ThermalThane es un recubrimiento basado en resinas modificadas, catalizado con isocianatos reactivos para obtener una terminación poliuretánica de alta resistencia

Es un producto de muy alto brillo y nivelación, ideal para aplicaciones industriales.

Una vez curado, el producto es inodoro, insípido y atóxico.

- Maximiza productividad por sus secados cortos
- Alta resistencia Química y baja permeabilidad de humedad
- Se puede modificar para aplicación con soplete airless electrostático.
- Fácil de limpiar y esterilizar, resiste el uso de detergentes de limpieza.
- Producto de secado mediante evaporación de solventes.
- Aplicable mediante brocha, soplete o airless.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante
Color:	Varios.
Sólidos por volumen:	42, ±2%,
Sólidos por peso:	57 ±2%,
Relación:	7,4 partes de A – 1 parte de B
Densidad:	1.05 ± 0.05 kg/L

Espesor recomendado:

Película húmeda:	100 micrones
Película seca:	40 micrones
Rendimiento Teórico:	10.50 m ² /litro

Tiempo de Secado @ 50 micrones seco @ 50% HR

@ 25° C

:

Manipulación:	1 hora
Repintado mínimo:	18 horas
Repintado máximo:	48 horas

Si el tiempo máximo de repintado se sobrepasa, lijar superficie antes de repintar. Tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

Almacenamiento:	24 meses, sin abrir envase.
Diluyente de Limpieza:	VialClean

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:	5°C mínimo, 30°C máximo (aire, superficie, material)
Humedad relativa:	85% máxima
Aplicar por lo menos 3° C sobre punto de rocío.	

USOS RECOMENDADOS

Esmalte de terminación interior y exterior de uso general. Para el pintado de:

- Maquinarias Industriales
- Equipos
- Bombas
- Marcaciones de seguridad
- Identificación de cañerías
- Tanques
- Estructuras
- Embarcaciones
- Plataformas Off-Shore
- Refinerías
- Postes

COMPORTAMIENTO

Sistema ensayado:

Substrato: Acero

Preparación Superficial: SSPC-SP2 + SSPC-SP3

Aplicación: 1 capa de ThermalThane, 2 mils (50 micrones) de espesor seco.

Nombre del test	Método	Resultados
Brillo 85°	IRAM 1 109 B III	≥ 90 GU
Adhesión sobre placa metálica	ASTM D3359B	4
Flexibilidad	ASTM D522	> 32%
Resistencia al impacto directo	ASTM G154 Ciclo 6	> 80 kg.cm

EQUIPOS DE APLICACIÓN

La siguiente es solo una guía. Cambios en presiones y tamaño de las boquillas pueden ser necesarios para particulares métodos de aplicación. Siempre limpie equipos de pulverización antes de utilizarlos con los diluyentes adecuados.

Spray Convencional.....Recomendado
Diluir hasta 15% en volumen si es necesario con Diluyente 003.

Brocha o Pincel.....Solo para Retoques

Rodillo..... No recomendado

Spray Airless.....Recomendado diluir hasta un 10% en volumen con Diluyente 003 si es necesario.