



Revestimientos químicos

CC-D12-S

**SHERWIN
WILLIAMS.**

Revestimiento transparente POLANE®

Transparente F63V1
Catalizador V66V29

<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>CARACTERÍSTICAS</u>	<u>ESPECIFICACIONES</u>
<p>El revestimiento transparente POLANE® es un revestimiento de poliuretano brillante de dos componentes diseñado como un revestimiento protector transparente para sustratos de metal, plástico y madera.</p> <p>Ventajas:</p> <ul style="list-style-type: none">• Excelente resistencia a las sustancias químicas y al agua• Excelente resistencia a las manchas y la abrasión• Excelente dureza y resistencia a los impactos• Excelente adhesión a superficies de metal, plástico y madera• Alto brillo y color blanco agua• Secado al aire o forzado• Protege los metales pulidos y sin pulir contra la oxidación y la corrosión• Sistema de acabado para madera transparente muy duradero para aplicación en interiores• Cumple con la especificación para acabados KCMA• Puede aplicarse con diversos equipos de pulverización• Puede matizarse para colores transparentes• Puede reducirse el brillo <p>Aplicaciones típicas:</p> <ul style="list-style-type: none">• Accesorios de plomería plásticos metalizados• Palos de golf• Equipos de latón, cobre, aluminio y acero, paneles de revestimiento y placas identificatorias• Gabinetes de cocina	<p>Brillo: Alto, 85+ unidades</p> <p>Volumen de sólidos: 23% ± 2% catalizado y diluido</p> <p>Viscosidad: 19-23 segundos Copa Zahn #2</p> <p>Espesor recomendado de la película: Milésimas de pulgada en húmedo 4,0 - 5,0 Milésimas de pulgada en seco 1,0 - 1,2</p> <p>Extensión de aplicación (sin pérdidas de aplicación) 294-401 pies²/gal a espesor de película seca de 1,0-1,2 milésimas de pulgada</p> <p>Secado al aire (espesor de película seca de 1 milésima de pulgada, 77°F, 45% HR): Al tacto: 6-8 horas Listo para manipular: 8-10 horas Para envasar: toda la noche Secado forzado: 30-90 minutos a 140-225°F</p> <p>No exceda la temperatura de distorsión por calor del sustrato.</p> <p>Proporción de mezcla: 7 partes F63V1 1 parte Catalizador V66V29</p> <p>Vida útil del envase: 8 horas las temperaturas superiores a 80°F acortarán la vida útil del envase</p> <p>Secado acelerado: Agregue una onza de Acelerador Polane, V66VB11 por galón de F63V1. Listo para manipular: 2-4 horas Para envasar: 4-6 horas</p> <p>Proporción de mezcla: 7 partes F63V1, incluyendo acelerador 1 parte Catalizador V66V29</p> <p>Vida útil del envase: 3-5 horas (acelerado)</p> <p>Punto de inflamabilidad: 40°F en Pensky Martens de copa cerrada</p> <p>Vida útil en el envase: 3 años, sin abrir</p> <p>Datos sobre la calidad del aire: No es fotoquímicamente reactivo. Compuestos orgánicos volátiles (VOC, por sus iniciales en inglés) tal como viene envasado, un máximo de 6,1 lb/gal, 732 g/L Catalizado según se indicó anteriormente (Secado al aire) 5,65 lb/gal, 678 g/L</p> <p>Podrá encontrar la hoja de datos ambientales en su sucursal más cercana de Sherwin-Williams.</p>	<p>En general: Los sustratos no deben presentar grasa, aceite, suciedad, huellas, compuestos de estampación, ningún tipo de contaminación ni tratamientos de pasivación de superficie a fin de garantizar una óptima adhesión y excelentes propiedades de revestimiento. Consulte el manual de preparación de metales CC-T1 para obtener detalles adicionales.</p> <p>Plástico: Se debe eliminar el agente desmoldante del sustrato. Es posible que sea necesario aplicar masilla o una capa protectora.</p> <p>Debido a la naturaleza diversa de los sustratos de plástico, se debe probar un revestimiento o sistema de revestimiento para lograr la adhesión aceptable al sustrato antes de utilizarlo en la producción. Los plásticos rectificadores o reciclados junto con diversos retardantes de llama, agentes de flujo, agentes desmoldantes y agentes de espuma/soplado afectarán la adhesión del revestimiento. Consulte con su representante de ventas de revestimientos químicos Sherwin-Williams para obtener recomendaciones sobre el sistema.</p> <p>Acero o hierro: Elimine el óxido, las escamas de laminación y los restos de oxidación. Para obtener mejores resultados, trate la superficie con un tratamiento químico patentado de zinc o fosfato de hierro a fin de generar una mejor protección contra la corrosión.</p> <p>Madera (sólo interior): Debe estar limpia, seca y completamente lijada. La superficie debe estar libre de grasa, aceite, suciedad, huellas y cualquier tipo de contaminación para asegurar una adhesión óptima y excelentes propiedades de revestimiento. Selle la madera con una capa completa de sellador lijable vinílico Sher-Wood, catalizado según la hoja de datos de selladores.</p> <p>Pruebas: Debido a la gran variedad de sustratos, métodos para la preparación de superficies, métodos de aplicación y ambientes, el usuario debe realizar una prueba para comprobar la adhesión y la compatibilidad del sistema completo antes de utilizar el producto.</p>

APLICACIÓN

Puede aplicarse mediante:

Convencional
HVLP
Atomización electrostática

No aplicar mediante inmersión, cepillado ni acabado de baño por gravedad.

Atomizador convencional:

Presión de aire 40-50 psi
Presión de líquido 6-10 psi

Limpieza:

Después de utilizarlos, limpie las herramientas/equipos sólo con diluyente Polane.
Al utilizar cualquier tipo de solvente, siga las recomendaciones de seguridad del fabricante.

Ajustes de brillo:

Se puede reducir el brillo mezclando con pasta reductora de brillo, D64F100.

Proporción de mezcla	Partes			
F63V1	7	7	7	7
D64F100	0	1	1½	2
V66V29	1	1	1	1

Brillo a 60° Alto 50-70 45-65 30-40 aproximadamente

ESPECIFICACIONES

Limitaciones del producto:

- Se debe utilizar el catalizador Polane V66V29 para lograr un rendimiento adecuado. No varíe la proporción del catalizador (7:1) ya establecida para brindar una óptima dureza, flexibilidad, brillo y resistencia a las sustancias químicas.
- El calor acorta la vida útil del envase. No pulverice en caliente. No bombee material catalizado en sistemas de circulación. El calor por fricción desarrollado por las bombas y la circulación acortará la vida útil del envase.
- Proteja de la humedad, el agua afecta la vida útil del envase y las propiedades del producto. Almacénelo en un ambiente cerrado.
- No guarde los productos revestidos con Polane en bolsas de plástico herméticas a menos que estén totalmente curados. Polane continúa curándose durante varias semanas, la acumulación de solventes orgánicos y reacción de productos derivados podría provocar el curado inadecuado y la pérdida de adhesión en el uso.
- No lo aplique a maderas para uso en exteriores.
- No se recomienda para exposición prolongada en exteriores sobre metal o plástico.
- No mezclar con ninguna otra calidad de poliuretano. No se recomienda ningún otro catalizador, colorante o diluyente porque los cuerpos extraños, como alcoholes y glicoles, destruyen las propiedades de rendimiento. No utilice diluyentes ni solventes que contengan alcohol.
- Almacenar sólo en envases recubiertos.
- Polane Clear puede presentar un aspecto amarillento debido al envejecimiento o exposición.

PRECAUCIONES

PARA APLICACIÓN EN TALLERES INDUSTRIALES

Revise exhaustivamente la etiqueta del producto y la hoja de información sobre seguridad del material (MSDS) para conocer las precauciones de seguridad antes de utilizar este producto.

Puede encontrar una hoja de información sobre seguridad del material en su sucursal más cercana de Sherwin-Williams.

Por favor, dirija cualquier consulta o comentario a su sucursal Sherwin-Williams más cercana.

Nota: Las hojas de información de los productos se actualizan periódicamente para reflejar nuevos datos acerca del producto. Es importante que el cliente obtenga la hoja de datos más reciente para el producto que utiliza. La información, clasificación y opiniones aquí expresadas se refieren al producto ofrecido actualmente y representan los resultados de las pruebas que se consideran confiables. Sin embargo, debido a las variaciones en el manejo por parte del usuario y en los métodos de aplicación que desconocemos o que están fuera de nuestro alcance, The Sherwin-Williams Company no puede garantizar la calidad del resultado final.