

## Ficha Técnica

# Esmalte de Poliuretano de dos componentes (Kit)



## Ventajas

- Elevada retención de brillo y color.
- Elevada resistencia al exterior y a productos químicos domésticos.
- Excelentes características anticorrosivas aplicado sobre Imprimación Epoxi Jafep

## Descripción

Esmalte de poliuretano es un producto de acabado compuesto de resinas acrílicas hidroxiladas y un isocianato alifático cuyo resultado es una película lisa, continua, brillante y resistente a los productos químicos habituales. Destaca por su muy elevada retención de brillo y color.

## Propiedades

- Elevada estabilidad de color y brillo.
- Elevada resistencia al exterior en medios rurales, urbanos y semi-industriales.
- Excelentes características mecánicas.
- Buena adherencia directa sobre aluminio.
- Resistencia a los productos químicos domésticos.
- Excelentes características anticorrosivas aplicado sobre Imprimación Epoxi Jafep.
- Cumple con la norma UNE 48274:2016. Pintura de poliuretano alifático de acabado brillante de dos componentes.

## Certificados de empresa



100% Reciclado  
Compromiso Medioambiental y Social Jafep





## Datos técnicos

### Datos de identificación del producto

Color	Blanco y según demanda
Aspecto	Brillante y satinado
Naturaleza	Poliuretano
Peso específico	1.15 g/cm <sup>3</sup> (según color)
Viscosidad	190-210 seg CF4 base P y 71-78 KU base TR, ambas a 23+-2°C

### Datos de aplicación del producto

Herramienta	Brocha, rodillo, pistola (con boquillas apropiadas) o airless
Espesor mínimo	60 micras secas (2 capas de 30 micras)
Rendimiento	12-14 m <sup>2</sup> /L o 10-12 m <sup>2</sup> /Kg (30-40 micras)
Diluyente	Diluyente poliuretano (no utilizar disolvente universal)
Limpieza	Diluyente de poliuretano o universal
Repintado	<24 horas
Secado	8 horas

## Dónde aplicarlo

Superficies metálicas, estructuras, carpintería metálica (aluminio) y superficies de madera. Es un perfecto acabado en sistemas anticorrosivos sobre imprimación epoxi.

## Precauciones

- No aplicar a temperaturas inferiores a 5°C, ni superiores a 30°C, ni por debajo de la temperatura de rocío. El secado, el curado y tanto la temperatura del producto como la del soporte deben estar asimismo dentro de este intervalo de temperatura para dicha aplicación.



- No aplicar si se prevén lluvias ni en presencia de vientos fuertes.
- Utilizar protección cutánea.
- En caso de no utilizar envases completos, respetar la proporción de mezcla de ambos componentes: 5 partes de componente A y una parte de componente B.
- Evitar utilizar lotes distintos en un mismo paño o, en su defecto, mezclar el bote actual con el siguiente al 50% para reducir las normales diferencias entre lotes.

## Modo de empleo

Para su uso se deben mezclar los dos componentes en la proporción 5:1 en peso, preferentemente de forma mecánica, en su defecto no se asegurará una perfecta homogeneización de la mezcla. Para lograr dicha proporción se debe verter el total del contenido del componente B sobre el componente A. Una vez efectuada la mezcla debe aplicarse en las siguientes 20 horas. Los resultados óptimos se obtienen aplicando el producto a pistola.

A brocha: Debido a su rápido secado solo se aplicarán por este método pequeñas superficies. Puede diluirse hasta un 5% con Disolvente PU para facilitar su aplicación.

A rodillo: deberá diluirse con 5-10% con disolvente PU.

A Pistola: se recomienda diluirlo con 10-15% de disolvente PU en función de la presión y del diámetro de la boquilla.

Si no se utilizan los envases completos y con objeto de obtener los resultados óptimos se pesaran las cantidades indicadas en el apartado de características; proporción de mezcla en peso.

### Preparación de superficies:

Las superficies a pintar deben estar exentas de óxido, polvo, grasas y restos de pinturas viejas. Se recomienda el chorro de arena SA21/2.

Debe aplicarse a temperaturas superiores a los 5°C y siempre por encima de la temperatura de rocío.

En superficies porosas; deberá sellarse la superficie a pintar con una mano del mismo producto diluida con 20% de disolvente PU. Deberá secarse 10 horas antes de aplicar la capa/s siguientes..

En la aplicación sobre superficies férricas; cuando se desee una buena resistencia a la corrosión es aconsejable aplicar dos capas de IMPRIMACIÓN EPOXI con un intervalo inferior a 24 horas con un espesor mínimo de 50-60 micras. La aplicación del acabado Poliuretano deberá efectuarse dentro de las primeras 24 horas después de la imprimación con objeto de asegurar una buena adherencia entre capas.

Sobre metales ligeros; La adherencia sobre superficies de aluminio es perfecta, solo deberá efectuarse una limpieza con un detergente alcalino o en su defecto con detergente normal al que se añadirá una pequeña cantidad de amoníaco, posteriormente se enjuagará con agua limpia.

Sobre superficies de hierro galvanizado se efectuará la misma limpieza y se aplicará previamente un Wash-Primer con un espesor de capa inferior a las 10 micras.



**Sistema recomendado\***, \*\*: Categoría de corrosividad C3 (Ambientes industriales y urbanos con niveles medios de contaminación).

- 3 capas de 40 micras de Imprimación Epoxi Anticorrosiva 2C
- 2 capas de 30 micras de Esmalte de Poliuretano 2C
- ENPS (Espesor Nominal de Película Seca) de 180 micras.

\*Resistencia máxima observada 5-10 años.

\*\*Para recomendación de otros sistemas, consultar con la división de Jafep Industria.

## Almacenamiento

Los envases deben almacenarse en su envase original en zonas protegidas del sol y a temperaturas inferiores a los 30°C.

### Vida útil

Componente A 24 meses, en lugar seco y protegido de la intemperie en su envase original herméticamente cerrado.

Componente B 12 meses, en lugar seco y protegido de la intemperie en su envase original herméticamente cerrado.

## Formatos

Kit de dos componentes:

- 1 kg: 0,83 kg componente A + 0,17 kg componente B

- 4 kg: 3,33 kg componente A + 0,67 kg componente B

## Memoria descriptiva

El esmalte de poliuretano se aplicará sobre superficies metálicas y empleando previamente imprimación epoxi anticorrosiva. Para su uso se deben mezclar los dos componentes en la proporción 5:1 en peso. Para lograr dicha proporción se debe verter el total del contenido del componente B sobre el componente A. El rendimiento será de 10 a 12 m<sup>2</sup>/L y capa, necesitando dos manos de 30 micras de producto. Las superficies a pintar deben estar exentas de óxido, polvo, grasas y restos de pinturas viejas. Se respetan las recomendaciones generales del fabricante.



100% Reciclado





*Atención al Cliente*

**967 44 05 96**

atencionalcliente@jafep.com



*Servicio Técnico*

**dpto\_tecnico@jafep.com**



Compromiso Medioambiental y Social Jafep

100% Reciclado



ARGENTINA DUBAI ESPAÑA MARRUECOS POLONIA UCRANIA

[www.jafep.com](http://www.jafep.com)  
[jafep@jafep.com](mailto:jafep@jafep.com)