



Industrial and Marine Coatings

ACROLON 218 HS POLIURETANO ACRILICO Parte A : U04 218T - COLOR Parte B : U04 218 N000B Catalizador

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO Rev : 21.03.2003

DESCRIPCION DEL PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																																				
<p>El ACROLON 218 HS , es un poliuretano poliéster modificado con Acrílico, de bajo V.O.C. y formulado especialmente para aplicaciones de taller y uso industrial .</p> <p>Producto de secado rápido, alto brillo y con una gran retención de color y brillo a la exposición de la luz ultra-violeta o exteriores .</p> <p>* Excelente retención de brillo y color. * Secado rápido * Brillante * Puede ser usado directamente sobre Anticorrosivo Epoxy Zinc ó Inorgánico de Zinc</p>	<p>Para uso en talleres o aplicaciones interiores y exteriores de superficies metálicas y de concreto en ambientes industriales y marinos.</p> <p>* Estructuras de Acero y fabricación metálica en general * Plataformas Marinas * Tuberías * Exterior de estanques * Puentes * Industria Marina.</p>																																				
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	COMPORTAMIENTO																																				
<p>Terminación: Brillante</p> <p>Color: Blanco y amplia variedad</p> <p>Sólidos en volumen: 65% +/- 2%, mezclado.</p> <p>Sólidos en peso: 78% +/- 2%, mezclado.</p> <p>Relación mezcla: 6:1 en Volumen.</p> <p>Espesores recomendados por capa: Espesor húmedo en mils: 4.5 a 9 Espesor seco en mils: 3 a 6 Rendimiento teórico: 32.5 a 16,2 m²/gal</p> <p>NOTA: Aplicación a brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para obtener máximos espesores y apariencia uniforme de la superficie.</p> <p>Tabla de secado a 6.0 mils húmedos y 50% HR:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>10°C</th> <th>25°C</th> <th>50°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Al tacto</td> <td>2 hrs</td> <td>30 min.</td> <td>20 min.</td> </tr> <tr> <td>Al manejo</td> <td>10 hrs</td> <td>6 hrs.</td> <td>4 hrs.</td> </tr> <tr> <td>Repintado</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>mínimo</td> <td>12 hrs</td> <td>8 hrs.</td> <td>6 hrs.</td> </tr> <tr> <td>máximo</td> <td>72 Hrs.</td> <td>48 hrs.</td> <td>12 hrs.</td> </tr> <tr> <td>Curado</td> <td>14 días</td> <td>7 días</td> <td>5 días</td> </tr> <tr> <td>Vida Útil Mezcla</td> <td>4 hrs</td> <td>2 hrs</td> <td>45 Minutos</td> </tr> <tr> <td>Tiempo inducción:</td> <td colspan="3">No requiere.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado son dependientes de la temperatura, humedad y espesor de la película de pintura aplicada.</p> <p>Vida útil del producto en envase: Sellado a 25° C Componente A : 12 meses Componente B : 6 meses</p> <p>Dilución / Limpieza: Solvente R10 022D0500</p>		10°C	25°C	50°C	Al tacto	2 hrs	30 min.	20 min.	Al manejo	10 hrs	6 hrs.	4 hrs.	Repintado				mínimo	12 hrs	8 hrs.	6 hrs.	máximo	72 Hrs.	48 hrs.	12 hrs.	Curado	14 días	7 días	5 días	Vida Útil Mezcla	4 hrs	2 hrs	45 Minutos	Tiempo inducción:	No requiere.			<p>Sistema ensayado: Substrato: Acero Preparación de Superficie: SSPC-SP10 Aplicación: 1 capa Macropoxy 646 6.0 mils eps 1 capa Acrolon 218 HS 4.0 mils eps</p> <p>Resistencia Abrasión: Método: ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos, carga 1 kg. Resultado: pérdida 43 mg.</p> <p>Adherencia: Método: ASTM D4541 Resultado: 975 psi</p> <p>Resistencia calor seco: Método: ASTM D2485, Método A Resultado: 93°C,</p> <p>Exposición Acelerada con Diamond –Clad Clear Coat : Método: ASTM D4587 QUV-A 10.000 hrs. Resultado: 100% retención de brillo</p> <p>Flexibilidad: Método: ASTM D522, doblado 180°, mandril 1/4" Resultado: Pasa</p> <p>Dureza lápiz: Método: ASTM D3363 Resultado: 3H</p> <p>Resistencia a la Corrosión : Método: ASTM D5894 , 4 ciclos , 1.344 horas Resultado: Grado 10 de ASTM D610 para óxido Grado 10 de ASTM D714 para ampollamiento</p> <p>Cámara niebla salina: Método: ASTM B117, 1.500 horas Resultado: Grado 10 de ASTM D610 para óxido Grado 10 de ASTM D714 para ampollamiento</p> <p>Resistencia a la Humedad : Método: ASTM D4585, 38°C , 1500 hrs. Resultado: Grado 10 de ASTM D610 para óxido Grado 10 de ASTM D714 para ampollamiento</p> <p>Resistencia al Impacto Directo : Método : ASTM D2794. Resultado: 50 Pulg libra</p>
	10°C	25°C	50°C																																		
Al tacto	2 hrs	30 min.	20 min.																																		
Al manejo	10 hrs	6 hrs.	4 hrs.																																		
Repintado																																					
mínimo	12 hrs	8 hrs.	6 hrs.																																		
máximo	72 Hrs.	48 hrs.	12 hrs.																																		
Curado	14 días	7 días	5 días																																		
Vida Útil Mezcla	4 hrs	2 hrs	45 Minutos																																		
Tiempo inducción:	No requiere.																																				



*Industrial
and
Marine
Coatings*

ACROLON 218 HS

POLIURETANO ACRILICO

Parte A : U04 218T - Color

Parte B : U04 218N 000B Catalizador

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO Rev : 21.03.2003

SISTEMAS RECOMENDADOS			PREPARACIÓN DE SUPERFICIE
Acero: 1 capa 1 capa	Macropoxy 646 Acrolon 218 HS	4.0-8.0 mils eps. 3.0- 6.0 mils eps	La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Remover todo resto de aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto, y otras materias extrañas para asegurar buena adhesión.
Acero: 1 capa 1 capa 1 capa	Zinc Clad II Macropoxy 646 Acrolon 218 HS	2.0-3.0 mils eps 4.0-8.0 mils eps 3.0-6.0 mils eps.	
Acero: 1 capa 1-2 capas	Epoxy Zinc Acrolon 218 HS	3.0 – 4.0 mils eps 3.0 – 6.0 mils eps.	Para información detallada de preparación de superficie referirse al boletín de aplicación del producto. Mínima preparación de superficie recomendada: *Este producto requiere de un anticorrosivo. Acero y hierro: SSPC-SP6, 1-2 mils perfil. Aluminio: SSPC-SP1 Galvanizado: SSPC-SP1 Concreto / albañilería: SSPC-SP13 NACE 6
Acero: 1 capa 1-2 capas	Recotable Epoxy Primer Acrolon 218 HS	3.0–6.0 mils eps 3.0 – 6.0 mils eps	DISPONIBILIDAD COLOR / TINTEO
Galvanizado: 1 capa 1-2 capas	A/C Epoxico modif.331-315 Acrolon 218 HS	1.0-2.0 mils eps 3.0 – 6.0 mils eps	Tinteo con concentrados universales sistema de bases y colorantes industriales en máquina dosificadora . Se requiere un mínimo de 5 minutos de mezclado en agitador mecánico para completar la homogenización del coloreo. Colores : Blanco, negro y amplio rango de colores.
Concreto / Albañilería : 1 capa 1-2 capas	Kem Cati Coat HS Epoxy Filler / Sealer Acrolon 218 HS	10.0 – 20.0 mils eps para relleno cavidades y dejar sustrato parejo. 3.0- 6.0 mils eps.	CONDICIONES DE APLICACIÓN
Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados.			Temperatura: 10°C mínimo, 43°C máximo. (aire, superficie y material) Al menos 3°C sobre punto rocío. Humedad relativa: 85% máximo Para información detallada de aplicación referirse al boletín de aplicación del producto.
			INFORMACIÓN PARA PEDIDO
			Envases: KIT 1 GALON KIT 5 GALONES Parte A : 0.86 galón 4,29 galones Parte B : 0.14 galón 0,71 galón Peso Especifico : 1,34 +/- 0,02 Galón Mezcla Mezcla, puede variar con color
			PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
			Referirse a Hoja de Seguridad del producto. Las instrucciones e información técnica puede ser cambiada sin previo aviso. Contactar a su asesor técnico Sherwin-Williams para obtener información técnica e instrucciones adicionales.