



HP | HIGH PERFORMANCE

HP5200

Uretano de poliéster

Descripción general

HP5200 Uretano de poliéster es un recubrimiento de dos componentes formulado para proporcionar un excelente brillo y retención del color en sustratos exteriores. Este producto también proporciona una excelente resistencia al desgaste, a los productos químicos y a los disolventes en entornos difíciles. Este es un producto de dos componentes con una proporción de mezcla de 5 : 1 (A : B) por volumen. Los componentes del kit ya están premedidos según la proporción de mezcla. No se requiere medición. No mezcle kits parciales.

- Alta resistencia química y al desgaste
- Secado rápido: 4 horas al tacto
- Ideal para usar en superficies de fibra de vidrio

Uso

Acero, hierro, metal no ferrosol, concreto y fibra de vidrio preparados adecuadamente e imprimados. Los segmentos típicos del mercado incluyen procesamiento de alimentos y bebidas, mantenimiento industrial, procesamiento de papel y pulpa, transporte, pisos industriales, acabado / fabricación general de metales, estructuras comerciales, exteriores de tanques y otras áreas que requieran un uretano con desempeño de larga vida.

Colores	NA
Bases	7B, 8B, 9B
Sistema de colorante	Industrial

Datos técnicos

Resina	Uretano de poliéster		
Pigmento	Dióxido de titanio		
Volumen de sólidos (mezclado)	61 ± 2%		
Tasa de esparcimiento por galón	400 – 450 pies cuadrados		
Espesor de película recomendado	Húmeda:	4.0 – 4.6 mils	
	Seca:	2.1 – 2.4 mils	
Dependiendo de la textura y porosidad de la superficie.			
Tiempo de secado a 77 °F (25 °C) a 50% HR	Al tacto:	4 horas	
	Repintado:	8 horas	
TIEMPO PARA VUELTA AL SERVICIO: Uso industrial ligero: 24 horas.			
Uso industrial moderado a pesado: 72 horas			
Repintado luego de 72 horas: Desgastar la superficie para asegurar la adherencia adecuada entre capas.			
Temperatura de la superficie durante la aplicación	Mín.:	50 °F	
	Máx.:	100 °F	
Viscosidad	68 ± 4 KU		
Punto de ignición	80 °F (TT-P-141, método 4293)		
Brillo / acabado	85+ a 60°		
Limpieza	HP7000		
Disolvente	No diluir		
Razón de mezcla (por volumen)	5 : 1		
Tiempo de inducción a 77 °F (25 °C)	NA		
Vida en la lata a 77 °F (25 °C)	5 horas		
Peso por galón (mezclado)	11.0 lbs.		
Temperatura de almacenamiento	Mín.:	45 °F	
	Máx.:	95 °F	
COV (catalizado)	< 340 g/L		

Preparación de la superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa, suciedad, polvo, aceite y cera. Limpie todas las superficies con HP6000 Oil & Grease Emulsifier (emulsionante de aceite y grasa). Elimine todos los restos de pintura suelta, óxido y escamas de óxido del hierro de fábrica mediante limpieza con herramientas manuales (SSPC-SP 2) o limpieza con herramientas eléctricas (SSPC-SP 3). Rellene los agujeros y las grietas y lije suavemente. Las superficies brillantes deben ser deslustradas completamente. Las áreas con óxido moderado a muy oxidadas deben prepararse minuciosamente y el óxido activo debe eliminarse adecuadamente.

Todas las superficies de mampostería deben dejarse curar un mínimo de 30 días antes de pintar. Grabar con ácido o chorro abrasivo todo el concreto resbaladizo, esmaltado o con lechada. Para el grabado con ácido, siga todas las instrucciones del fabricante y las instrucciones de seguridad. Enjuague bien y deje secar.

¡ADVERTENCIA! Si se raspa, lija o elimina la pintura vieja, puede liberarse polvo de plomo. EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO DE PLOMO PUEDE OCASIONAR ENFERMEDADES GRAVES, TALES COMO DAÑOS CEREBRALES, ESPECIALMENTE A LOS NIÑOS. ASIMISMO, LAS MUJERES GESTANTES DEBERÍAN EVITAR LA EXPOSICIÓN. Utilizar un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpiar cuidadosamente con un aspirador con filtro HEPA y fregona húmeda. Antes de comenzar, infórmese de cómo protegerse a sí mismo y a su familia contactando la línea directa nacional de información sobre el plomo, en el 1-800-424-LEAD o entrando en www.epa.gov/lead.

Sistemas de imprimadores

Metal ferroso: HP1550 Imprimador epoxi para concreto y metal se recomienda en áreas donde no es posible una preparación adecuada de la superficie. En áreas altamente corrosivas donde se requieren cualidades inhibidoras de óxido adicionales, imprime con una capa de HP4600 Masilla epoxi.

Metales no ferrosos, galvanizados y aluminio:

Imprime el metal nuevo o sin oxidar con HP1100 Imprimador acrílico para metales o HP1750 Imprimador adherente al agua. El **galvanizado desgastado** debe imprimirse con HP1550 Imprimador epoxi para concreto y metal.

Concreto y mampostería: Imprime el concreto con una capa de HP1550 Imprimador epoxi para concreto y metal, HP1560 Sellador epoxi para pisos de fraguado rápido.

Superficies pintadas: HP5200 se puede aplicar sobre la mayoría de los acabados industriales en buen estado. Se recomiendan parches de prueba para verificar si se producen hay arrugas o levantamiento en los recubrimientos existentes. HP1550 Imprimador epoxi para concreto y metal se puede usar como capa de barrera sobre todos los recubrimientos existentes.

Fibra de vidrio: se puede aplicar directamente sobre fibra de vidrio limpia y sin pintar. Raspe la fibra de vidrio para promover una mejor adherencia

Cumplimiento y certificaciones

FEDERAL	✓
OTC	✓
OTC II	x
CARB02	x
CARB07	x
CARB19	x
UTAH	x
AZMC	✓
SCAQMD	x

Adecuado para instalaciones inspeccionadas por la USDA

Instrucciones de mezclado

Este es un producto de dos componentes y está preproporcionado para una mezcla sin errores. Mezclar "A" y "B" por separado.

1.) Vacíe con cuidado todo el contenido del catalizador HP5200.90 Parte B en la lata de resina componente HP5200 Parte A. El contenido de la Parte A se llena brevemente para aceptar todo el contenido del catalizador de la Parte B.

2.) Con una batidora de taladro a baja velocidad, mezcle durante tres a cinco minutos hasta que esté completamente homogénea. Mantenga la cuchilla mezcladora girando a baja velocidad para minimizar la entrada de aire en el material. Raspe los lados del cubo durante el proceso de mezcla.

3.) No permita la inducción: úselo inmediatamente después de mezclar

Vida en la lata: 3 – 4 horas a 77 °F (25 °C)

Componente A		Componente B		Rendimiento total
HP5200 .80 gal.	+	HP5200.90 .16 gal.	=	1 galón

Limitaciones

- No lo aplique si las temperaturas del aire o de la superficie están por debajo de 50 °F (10 °C) o por encima de 100 °F (37.8 °C)
- Este producto no está diseñado para el servicio de inmersión.
- Las superficies recubiertas pueden decolorarse debajo de los neumáticos debido a la migración del plastificante.

Asistencia técnica

Disponible a través de su distribuidor local independiente autorizado de Benjamin Moore.

Llame al 1-866-708-9180

Visite: www.benjaminmoore.com

Aplicación

Pulverizado sin aire: Rango de punta entre .013 y .017. La presión total de salida de fluido en la punta no debe ser inferior a 2400 psi.

Pulverizado con aire (envase de presión): tapa de aire 704 o 765 y punta de líquido tipo E.

Brocha: Solo cerdas naturales

Rodillo: Cubierta industrial con centro fenólico. Lanilla de ¼” – ½”.

NOTA: No permita que el material permanezca en las mangueras, la pistola o el equipo rociador. Enjuague a fondo todo el equipo con HP7000. No diluir.

Cuando se deseen características antideslizantes, aplique a mano un agregado antideslizante apropiado en la película húmeda y luego repase con rodillo para encapsular. HP6300 funciona bien para acabados opacos, aunque se notará en acabados claros.

No lo aplique si el material, el sustrato o la temperatura ambiente son inferiores a 50°F (10 °C). La humedad relativa debe estar por debajo del 85%. No aplicar si se encuentra a menos de 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de las 12 horas posteriores a la aplicación.

Limpieza

Lave las brochas, rodillos y otras herramientas de pintura con HP7000 inmediatamente después de su uso.

GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (NO IMMERSIÓN)	
Agua dulce	Excelente
Agua salada	Excelente
Ácidos	Excelente
Álcalis	Excelente
Disolventes	Excelente
Combustible	Excelente
Soluciones Salinas ácidas	Excelente
Soluciones Salinas alcalinas salinas	Excelente
Soluciones salinas neutrales	Excelente

DATOS DE PRUEBAS	
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa eje de 1/4”
Resistencia al calor seco	200 °F (93 °C)
Resistencia al calor húmedo	125 °F (51.6 °C)
Adherencia (ASTM D3359)	Pasa 5B
Desgaste acelerado (ASTM G53) 1000 horas 1 capa HP1550, 2 capas HP5200	95% retención de brillo < 1.5 de cambio de color Cambie (CMC)
Neblina salada (ASTM B117) 400 horas (1 capa HP1550, 2 capas HP5200)	Avance sobre el óxido: cualificación 10 Área con óxido: 0.01%
Resistencia al desgaste (ASTM D4060) Taber (CS-17 rueda, 1000g carga, 1000 ciclos)	80 mg. pérdida

Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

Prevención: obtenga instrucciones especiales antes de usar. No lo manipule hasta que haya leído y entendido todas las precauciones de seguridad. Use el equipo de protección personal según sea necesario. No se debe permitir que la ropa de trabajo contaminada salga del lugar de trabajo. Use guantes protectores. No respire polvo/humo/gas/neblina/vapores/aerosoles. Manténgalo alejado del calor, superficies calientes, chispas, llamas y otras fuentes de ignición. Prohibido fumar. Mantenga el recipiente bien cerrado. Contenedor de tierra y enlace y equipo receptor. Utilice únicamente herramientas que no produzcan chispas. Tome medidas para evitar descargas estáticas.

Si está expuesto o preocupado: busque consejo/atención médica. Si se produce irritación de la piel o erupción cutánea: busque atención médica. Lave la ropa contaminada antes de volver a usarla. SI ESTÁ EN CONTACTO CON LA PIEL (o el cabello): quítese inmediatamente toda la ropa contaminada. Enjuague la piel con agua/ducha. En caso de incendio: utilice CO₂, producto químico seco o espuma para la extinción.

Almacenamiento: almacenar bajo llave. Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantenga el recipiente bien cerrado.

Desecho: deseche el contenido/contenedor en una planta de eliminación de residuos aprobada.

PRECAUCIÓN: Todos los revestimientos del suelo pueden volverse resbaladizos cuando están mojados. Cuando se deseen características antideslizantes, utilice un agregado antideslizante adecuado.

IMPORTANTE: Diseñado para ser mezclado con otros componentes. La mezcla tendrá peligros para todos los componentes. Antes de abrir los paquetes, lea todas las etiquetas de advertencia. Siga todas las precauciones.



ADVERTENCIA: Cáncer y daño reproductivo– www.P65Warnings.ca.gov
Consulte la etiqueta del producto y la Hoja de datos de seguridad para obtener información específica del producto.

EN CASO DE DERRAME – Absorba con material inerte y elimínelo como se especifica en “Limpieza”.

PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE

Consulte las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales para obtener información adicional sobre salud y seguridad.