



HP | HIGH PERFORMANCE

HP5720

Masilla de uretano directo a metal (DTM) Satinado

Descripción general

HP5720 Masilla de uretano directo a metal (DTM) es un uretano de dos componentes diseñado para proteger superficies metálicas. Este producto proporciona una excelente retención de brillo y color, así como una resistencia superior a la abrasión, a los productos químicos y a los disolventes. Se trata de un producto de dos componentes con una relación de mezcla de 4.2:1 (A:B) en volumen. Los componentes ya están premedidos con la proporción de mezcla adecuada. No es necesario medir. No mezcle kits parciales.

- Directo a metal, incluido el óxido fuertemente adherido
- Proporciona una excelente resistencia a la abrasión y a los productos químicos
- Excelente retención del brillo y el color
- Rápido tiempo de secado

Uso

Superficies metálicas interiores y exteriores en equipos industriales, maquinaria, accesorios, estructuras, exteriores de tanques y otras áreas que requieren una larga vida útil y uretano de alto rendimiento.

Colores	Negro (80)
Bases	7B, 8B, 9B
Sistema de colorante	Industrial

Datos técnicos

Resina	Uretano de masilla
Pigmento	Dióxido de titanio
Volumen de sólidos (mezclado)	61 ± 2%
Tasa de esparcimiento por galón	250 – 315 pies cuadrados
Espesor de película recomendado	Húmeda: 5.7 – 7.4 mils Seca: 3.5 – 4.5 mils
Dependiendo de la textura y porosidad de la superficie.	
Tiempo de secado a 77 °F (25 °C) a 50% HR	Al tacto: 1 – 2 horas Repintado: 8 horas
La alta humedad y las temperaturas bajas darán como resultado mayores tiempos de secado, repintado y curado.	
Repintado luego de 72 horas: Desgastar la superficie para asegurar la adherencia adecuada entre capas.	
Temperatura de la superficie durante la aplicación	Mín.: 40 °F Máx.: 100 °F
Viscosidad	87 ± 4 KU
Punto de ignición	98 °F (TT-P-141, método 4293)
Brillo / acabado	30 – 40 a 60°
Limpieza	HP7000
Disolvente	Ver pág. 2
Razón de mezcla (por volumen)	4.2 : 1
Tiempo de inducción a 77 °F (25 °C)	10 minutos
Vida en la lata a 77 °F (25 °C)	2 horas
Peso por galón (mezclado)	11.1 lbs.
Temperatura de almacenamiento	Mín.: 40 °F Máx.: 95 °F
COV (catalizado)	< 250 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: HP5720 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.

Cumplimiento y certificaciones

FEDERAL	✓
OTC	✓
OTC II	✓
CARB02	✓
CARB07	✓
CARB19	✓
UTAH	✓
AZMC	✓
SCAQMD	✗
MPI	✗

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 HP5720.90 Parte B en la lata de resina componente HP5720 Parte A. El contenedor 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.) Deje inducir durante 10 minutos a 77 °F (25 °C) antes de la aplicación.

Vida en la lata: 2 horas a 77 °F (25 °C)

Componente A		Componente B		Rendimiento total
HP5720 .80 gal.	+	HP5720.90 .20 gal.	=	1 galón

Limitaciones

- No lo aplique si las temperaturas del aire o de la superficie están por debajo de 40 °F (4.4 °C) o por encima de 100 °F (37.8 °C)
- Este producto no está diseñado para el servicio de inmersión.

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. Si es necesario para la consistencia de la aplicación, se puede agregar hasta un 5% de acetona por galón de acuerdo con las regulaciones locales.

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 lo aplique si el material, el sustrato o la temperatura ambiente son inferiores a 40°F (4.4 °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	300 °F (148.8 °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 HP5720	95% retención de brillo < 1.5 de cambio de color Cambie (CMC)
Neblina salada (ASTM B117) 400 horas (1 capa HP1550, 2 capas HP5720)	Avance sobre el óxido: cualificación 10 Área con óxido: 0.01%

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.

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.