



URETANO ACRÍLICO ALIFÁTICO BRILLANTE V500

Características

- Uretano acrílico alifático
- Alto rendimiento, excelente brillo y retención del color
- Revestimiento anti-grafiti que no sacrifica la película
- Adecuado para ser usado en instalaciones inspeccionadas por la USDA

Se recomienda para

Acero preparado e imprimado adecuadamente, hierro, metal no ferroso, concreto y fibra de vidrio. Segmentos típicos del mercado incluyen plantas de procesamiento de alimento y bebidas, mantenimiento industrial, procesamiento de papel y pulpa, transporte, pisos industriales, acabado general/fabricación de metal, procesamiento de químicos, estructuras comerciales, exteriores de tanques y otras áreas que requieran un uretano de rendimiento y larga duración. Las superficies revestidas se pueden decolorar bajo las ruedas debido a la migración de plastificadores.

Descripción general

Corotech® V500 uretano acrílico alifático es un poliuretano acrílico alifático de multiuso, dos componentes que ofrece excelente retención de color y brillo, así como resistencia al desgaste, los químicos y disolventes. Se puede usar en cualquier lugar en que se necesite un uretano de rendimiento en aplicaciones en interiores y exteriores. Este producto es ideal como revestimiento anti-grafiti que no sacrifica la película en colores claro y pigmentado cuando se usa un quita grafiti comercial. Cumple o sobrepasa los requisitos de formulación y rendimiento de MIL-C-85285. **Este es un producto de dos componentes que se debe mezclar con el convertidor adecuado antes de la aplicación. Mezclar un galón medio lleno de V500 "Parte A" con un cuarto medio lleno de V500-90 "Parte B".**

Limitaciones

- No aplicar si las temperaturas del aire o la superficie son menores de 40°F (4.4°C) o mayores de 95°F (35°C), o si la humedad relativa es mayor del 85%, o si las temperaturas de la superficie o el aire están a 5 grados del punto de rocío.
- Este producto no es apto para servicio de inmersión.

Información sobre el producto

Colores — Estándar:	Datos técnicos	Blanco				
Claro, Blanco, Negro	Tipo genérico	Uretano acrílico alifático				
	Tipo de pigmento	Dióxido de titanio				
	Volumen de sólidos (mezclado como se recomienda)	72% ± 1.0%				
	Cobertura por galón al espesor de película recomendado	320 - 460 pies cuadrados				
	Espesor de película recomendado	<table border="0"> <tr> <td>– Húmeda</td> <td>3.5 - 5.0 mils</td> </tr> <tr> <td>– Seca</td> <td>2.5 - 3.6 mils</td> </tr> </table>	– Húmeda	3.5 - 5.0 mils	– Seca	2.5 - 3.6 mils
– Húmeda	3.5 - 5.0 mils					
– Seca	2.5 - 3.6 mils					
	Dependiendo de la textura y porosidad de la superficie. Asegúrese de estimar la cantidad correcta de pintura para el trabajo. Esto asegura la uniformidad del color y minimiza el desecho del exceso de pintura.					
	– Al tacto	2 horas				
	Tiempo de secado a 77°F – Para repintar	8 horas – 3 días				
	– Servicio total	24 a 48 horas				
	*Si la capa superior no es aplicada dentro de 72 horas, erosionar la superficie para asegurar la adhesión adecuada entre capas. Se logra la máxima adhesión y Resistencia a químicos con el curado complete; se debe tener cuidado de evitar daño al revestimiento durante el proceso de curado. La alta humedad y la baja temperatura aumentan los tiempos de secado, repintado y curado.					
	Seca por	Curado químico				
	Resistencia al calor seco	300°F				
	Viscosidad a 77°F (mezclado como se recomienda)	65 – 75 KU				
	Punto de inflamación	98° F (TT-P-141, Método 4293)				
	Brillo	85+ (Unidades a 60°)				
	Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	<table border="0"> <tr> <td>– Mín.</td> <td>40°F</td> </tr> <tr> <td>– Máx.</td> <td>95°F</td> </tr> </table>	– Mín.	40°F	– Máx.	95°F
– Mín.	40°F					
– Máx.	95°F					
	La superficie debe estar seca y al menos a 5° sobre el punto de rocío					
	Diluir con	No diluir				
	Disolvente de limpieza	Corotech® V700 Reductor de uretano				
	Razón de mezcla (por volumen)	4: 1				
	Tiempo de inducción a 70°F (21 °C)	15 minutos				
	Vida útil en el envase a 77°F (25°C)	2 – 3 horas				
	Peso por galón (mezclado como se recomienda)	11.0 lbs				
	Temperatura de almacenamiento	<table border="0"> <tr> <td>– Mín.</td> <td>40°F</td> </tr> <tr> <td>– Máx.</td> <td>90°F</td> </tr> </table>	– Mín.	40°F	– Máx.	90°F
– Mín.	40°F					
– Máx.	90°F					
	Compuestos orgánicos volátiles (COV)					
	228 gramos/litro*	1.90 lbs./galón*				
	* Catalizado					
Certificación:	<p>Los productos respaldados por esta ficha de datos, contienen un máximo de 250 gramos por litro de COV / SOV (2.09 lbs/gal.) excluyendo agua y disolventes exentos.</p> <p>Este producto cumple con las reglas de la Comisión para el transporte de ozono como Revestimiento de mantenimiento industrial.</p> <p>Este producto está actualmente aprobado bajo los números de MPI 72, 78, 83, 105 y 205.</p> <p>Este producto cualifica para proyectos LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) cuando se usa en metal como revestimiento inhibidor del óxido.</p> <p>Adecuado para usar en instalaciones inspeccionadas por la USDA</p> <p>Cumple los requisitos de rendimiento de Mil-C-85285/85286/83445</p> <p>Cumple los requisitos de rendimiento de USPS-C-64</p>					
Asistencia técnica:	<p>Disponible a través de su proveedor local independiente autorizado. Para saber la ubicación del comerciante más cercano a usted, llame al 1-800-225-5554 o visite www.benjaminmoore.com</p>					

◇ Los valores indicados son para Blanco. Comuníquese con el comerciante para obtener los valores de otras bases o colores.

Aliphatic Acrylic Urethane Gloss V500

Preparación de la superficie

El rendimiento de este producto depende directamente del grado de preparación de la superficie. Los contaminantes deben ser eliminados completamente de acuerdo con SSPC-SP 1, usando Corotech V600 Emulsionador de aceite y grasa, seguido de métodos de preparación específicos, como se indica en las fichas de datos de imprimadores. Se debe eliminar de sustratos de acero hierro el óxido y escamas de óxido del hierro de fábrica como se indica en a fichas de datos específicas de imprimadores. La superficie a ser revestida debe estar limpia, sólida y seca. El concreto fresco debe curar al menos treinta días antes de revestir. Se deben eliminar aceite, grasa, agentes de desprendimiento, compuestos de curado, endurecedores de concreto, lechada y otros contaminantes, antes de revestir.

SUPERFICIES NUEVAS

Acero: Elección de limpiar a presión y del imprimador dependerá de la severidad de la exposición y del grado de protección necesario. Se logra máxima protección con SSPC- SP 10 Limpieza de metal a presión a casi blanco, seguida de una capa de Corotech® V150 Imprimador epoxi o V160 Masilla epoxi y 1 o 2 capas de Corotech® V500 Uretano acrílico alifático. Por favor comuníquese con su representante de Corotech® o con el servicio técnico para consultar sobre recomendaciones en aplicaciones menos severas.

Concreto: Todas las superficies de mampostería se deben dejar curar un mínimo de 30 días antes de pintarlas. Grabar con ácido o limpiado abrasivo a presión el concreto resbaloso, vidriado o con lechada. Siga las instrucciones e instrucciones de seguridad del fabricante del grabado con ácido. Se recomienda Corotech® V620 Grabado para concreto. Enjuagar y neutralizar completamente y dejar secar. Imprimir el concreto con 1 capa de Corotech® V155 Pre-imprimador de epoxi, seguido de 1 capa de Corotech® V400 epoxi poliamida y una capa superior de Corotech® V500 uretano acrílico alifático.

Metales galvanizados y no ferrosos: Limpiar con disolvente todas las superficies. Aplicar 1 capa de Corotech® V110 Imprimador acrílico para metales o Corotech® V175 Imprimador adhesivo al agua. También se puede usar la mayoría de los imprimadores de epoxi y revestimientos intermedios.

Superficie pintada: Se puede aplicar sobre acabados aplicados con calor en buenas condiciones. Se recomienda comprobar el arrugado o levantado en espacios de prueba en las capas existentes. Si ocurre levantamiento, se puede usar Corotech® V155 Pre-imprimador en todas las capas existentes como barrera.

Fibra de vidrio: Se puede aplicar directamente a fibra de vidrio limpia, sin pintar. Raspar con arena la fibra de vidrio para promover una mejor adhesión.

¡ADVERTENCIA! Si se raspa, lija o quita pintura vieja, es posible que se produzca polvo con plomo. **EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO CON PLOMO PUEDE CAUSAR ENFERMEDADES GRAVES COMO DAÑO CEREBRAL, ESPECIALMENTE EN LOS NIÑOS. LAS MUJERES EMBARAZADAS TAMBIÉN DEBEN EVITAR LA EXPOSICIÓN A ESTE AGENTE.** Usar un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpiar cuidadosamente con una aspiradora HEPA y con un trapeador húmedo. Antes de comenzar, averiguar cómo protegerse a sí mismo y a su familia comunicándose con la Línea Abierta Nacional de Información sobre el Plomo, 1-800-424-LEAD, o visitar www.epa.gov/lead.

Aplicación

Mezclar los componentes "A" y "B" completamente antes de juntarlos. Esto se logra mejor con un mezclador eléctrico a baja velocidad. Agregar todo el contenido del componente "B" de cuarto al componente "A" y mezclarlos. Dejar 15 minutos de inducción a 77°F o tiempo de "transpiración" (a 77°F) antes de aplicar el producto mezclado al sustrato. No aplicar Corotech® uretano acrílico alifático si las temperaturas del aire o la superficie son menores de 40°F o mayores de 95°F, o si la humedad relativa es mayor del 85%, o si las temperaturas del aire o la superficie están a 5 grados del punto de rocío. Se debe dejar secar el producto hasta no estar pegajoso antes de que las temperaturas del aire o la superficie estén a 5 grados del punto de rocío.

Este producto está formulado para ser aplicado sin ser diluido. Los tiempos de secado y repintado pueden aumentar al usar 2 onzas por galón de Corotech V701 Reductor de brocha. No usar VM&P Nafta para diluir este producto.

Pulverizador sin aire (método preferido): Rango de boquilla entre .013 y .017. La presión total de salida de líquido en la punta no debe ser menor de 2400 psi.

Pulverizador con aire (envase de presión): DeVilbiss MBC o pistola JGA, con 704 o tapón de aire 765 y Punta de fluido E.

NOTA: No dejar material en las mangueras, pistola o equipo pulverizador. Enjuague completamente todo el equipo con el disolvente recomendado. Si el material comienza a espesar, aplique inmediatamente nafta de alta combustión ya que el producto ha completado su tiempo de apertura.

Rodillo: Cubierta industrial con centro fenólico y lanilla de ¼" a ½". Usar hasta 1 pinta por galón de Nafta de alta combustión para aumentar el tiempo de apertura.

DATOS DE PRUEBAS	
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa 3/16" Eje
Resistencia al calor seco	300°F
Resistencia al calor húmedo	125°F
Adhesión (ASTM D3359)	Pasa 5B
Erosión acelerada (ASTM G53) 1000 horas 1 capa V150 Imprimador, 2 capas V500	95% retención de brillo < 1.5 DE cambio de color (CMC)
Resistencia a la neblina salina (ASTM B117) 400 horas (mismo sistema que arriba)	Aparición de óxido: 10 de clasificación Área de óxido: 0.01%
Resistencia al desgaste (ASTM D4060) Taber (CS-10 rueda, 1000g de carga, 1000 ciclos)	44 mg. de pérdida

GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (SIN INMERSIÓN)	
Agua dulce	Excelente
Agua salada	Excelente
Ácidos	Excelente
Alcalinos	Excelente
Disolventes	Excelente
Combustible	Excelente
Soluciones salinas ácidas	Excelente
Soluciones salinas alcalinas	Excelente
Soluciones salinas neutras	Excelente

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS	
IMPRIMADORES	
Metal ferroso (limpiado a presión)	Línea 150, V155-00 o Línea V160
Metal ferroso (mal preparado)	V155-00 o Línea V160
Metales no ferrosos	Línea V110 o V175-00
Concreto	V155-00, Línea V160, V163-01 o V400-00 Claro
Revestimiento envejecidos	Uso directo (verificación de compatibilidad) o uso de Línea V110 o V155-00 como capa de barrera
INTERMEDIOS COMPATIBLES	
Línea V160, V163-01	
Para sustratos diferentes de los listados anteriormente o para usar en condiciones ambientales severas, por favor consultar al Servicio técnico de Corotech®	

Aliphatic Acrylic Urethane Gloss V500

Limpieza

V700 Reductor de uretano.

Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

¡PELIGRO!

Puede causar una reacción alérgica de la piel

Se sospecha que puede causar cáncer

Líquido y gases inflamables

Prevención: Obtener instrucciones especiales antes de usar. No manipular hasta haber leído y entendido todas las instrucciones de seguridad. Usar equipo protector personal según se requiera. Evite respirar el polvo/gases/vapores/pulverizado. No se debe sacar del área de trabajo la ropa de trabajo contaminada. Usar guantes. Mantener alejado de calor/chispas/llamas/superficies calientes, no fumar. Mantener el envase herméticamente cerrado. Conectar a tierra el envase y el equipo receptor. Use equipos eléctricos/de ventilación/de iluminación a prueba de explosiones. Solo use herramientas que no producen chispas. Tome medidas de precaución contra las descargas de electricidad estática.

Respuesta: Si se ve expuesto o preocupado por una exposición busque atención médica. Si se produce irritación de la piel o sarpullido, obtenga atención médica. Si entró en contacto con la piel (o cabello), quite inmediatamente toda la ropa contaminada. Enjuague la piel con agua. Lave la ropa contaminada antes de volverla a usar. En caso de incendio use CO₂, químico seco o espuma para la extinción del fuego.

Almacenamiento: Almacene bajo llave. Almacene en un lugar bien ventilado, mantenga fresco.

Desecho: Elimine el contenido/envase en una planta de desechos de desperdicios aprobada.

IMPORTANTE: Está diseñado para ser mezclado con otros componentes. La mezcla contiene peligros en todos sus componentes. Antes de abrir los paquetes, lea todas las etiquetas de advertencia. Siga todas las precauciones.

PRECAUCIÓN: Todos los revestimientos para pisos pueden ponerse resbaladizos cuando están mojados. Donde se requieran características antideslizantes, se puede agregar una pequeña cantidad de arena limpia. Revuelva frecuentemente durante la aplicación.

ADVERTENCIA: Este producto contiene un químico conocido en California como causante de cáncer y defectos congénitos, u otros tipos de daños al sistema reproductor.

Este documento representa los peligros del producto al que se hace referencia anteriormente. Refiérase a la Ficha de Datos de Seguridad para ver los peligros del producto específico que va a usar.

MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE

Vea más información de seguridad y de manejo en la
Ficha De Datos De Seguridad.