



SHERTANE 42

Esmalte Poliuretánico Alifático Brillante

85442

89956

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO																					
DESCRIPCION DE PRODUCTO	USOS RECOMENDADOS																				
<p>SHERTANE 42 es un recubrimiento basado en resinas modificadas e isocianato alifático, de secado rápido y alto brillo especialmente formulado con resinas y pigmentos de alta calidad, que lo hacen realmente apto para su uso en interior y exterior, sobre una gran gama de superficies metálicas.</p> <p>Apto para aplicar sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> Imprimación WOW Beige Fondo Epoxy WOW Gris Sumadur 124 Polane 80 Primer Macropoxy 646 / Sumastic 228 <p>Con equipos convencionales y/o electrostáticos*. * Consultar Depto Técnico Sherwin Williams</p>	<p>Esmalte de terminación interior y exterior de uso general. Para el pintado de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Máquinas • Equipos • Bombas • Estructuras Metálicas • Tanques • Maquinaria Agrícola • Carrocerías 																				
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO																					
<p>Acabado: Brillante Color: Blanco y colores</p> <p>Sólidos por peso: 56,7 ± 2%</p> <p>Sólidos por volumen: 42 ± 2 % (Método ASTM D 2697, Nota 4 (7 días de secado al aire). (Valor de sólidos corresponde al color Blanco)</p> <p>Espesor seco recomendado: 40 micrones</p> <p>Rendimiento teórico por litro: 10,5 m²</p> <p>Peso específico: 1.15 ± 0,02 gr/cm³</p> <p>Resistencia a la temperatura: 80°C Continuo</p> <p>Vida útil de la mezcla: 3 horas a 25°C A mayores temperaturas se reduce la vida útil.</p> <p>Vida útil en stock: Componente A = 36 meses Componente B = 12 meses</p> <p>Condiciones de almacenamiento: Conservar la pintura con el envase cerrado, en un recinto seco y ventilado, con temperatura entre 10 y 40°C</p>	<p>Proporción de mezcla: Componente A: 4 L Componente B: 1 L</p> <p>Tiempo de secado:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>16°C</th> <th>25°C</th> <th>32°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Manipulación</td> <td>1 1/2 hrs</td> <td>1 hr</td> <td>45' min</td> </tr> <tr> <td>Curado Final</td> <td>9 Días</td> <td>7 Días</td> <td>5 Días</td> </tr> <tr> <td>Repintado mínimo</td> <td>24hrs</td> <td>18 hrs</td> <td>14 hrs</td> </tr> <tr> <td>Repintado máximo</td> <td>48 hrs</td> <td>48 hrs</td> <td>24 hrs</td> </tr> </tbody> </table> <p>Diluyente recomendado: Diluyente Poliuret. / Polar Proporción de dilución: 10 % en volumen</p> <p>Los tiempos de secado están basados en condiciones normales de aplicación, temperatura, espesor de película y dilución. Cuando algunos de estos factores sufre algún cambio, se deben tomar medidas específicas.</p> <p>Cuando es necesario aplicar una segunda mano o bien aplicar la capa siguiente del esquema de pintado, observar los tiempos de secado indicado.</p> <p>Sobrepasado el límite máximo para aplicar la capa siguiente, es necesario efectuar un lijado superficial para conseguir una perfecta adherencia entre capas</p>		16°C	25°C	32°C	Manipulación	1 1/2 hrs	1 hr	45' min	Curado Final	9 Días	7 Días	5 Días	Repintado mínimo	24hrs	18 hrs	14 hrs	Repintado máximo	48 hrs	48 hrs	24 hrs
	16°C	25°C	32°C																		
Manipulación	1 1/2 hrs	1 hr	45' min																		
Curado Final	9 Días	7 Días	5 Días																		
Repintado mínimo	24hrs	18 hrs	14 hrs																		
Repintado máximo	48 hrs	48 hrs	24 hrs																		



SHERTANE 42

Esmalte Poliuretánico Alifático Brillante

85442

89956

INFORMACION SOBRE EL PRODUCTO

PREPARACION DE LA SUPERFICIE	CONDICIONES DE APLICACION
<p>Hierro y Acero: Para una mayor durabilidad se recomienda preparar la superficie por medio de arenado grado comercial SSPC-SP6. Para trabajos de orden general, es adecuada una limpieza por medio de herramientas manuales o mecánicas de acuerdo a la Norma SSPC-SP2 ó SSPC-SP3.</p>	<p>Temperatura de la superficie: Mínima: 10°C Máxima: 37°C Debe estar, como mínimo, 3°C por encima del punto de rocío.</p> <p>Humedad Relativa Ambiente: 85 % máxima</p>
EQUIPOS PARA LA APLICACION	INSTRUCCIONES PARA LA APLICACION
<p>Los equipos indicados en este párrafo sirven como guía. Se pueden emplear equipos similares. De ser necesario, variar el tipo de boquilla y la presión de salida para mejorar las características de aplicación. Revisar que el equipo y sus componentes se encuentren limpios y en buen estado. Purgar la línea de aire para evitar la contaminación.</p> <p>Utilizar:</p> <p>Pistola airless. Presión: 1800 – 2000 psi Manguera: 1/4" de diámetro interno Pico: 0,015" – 0,019" Filtro: Malla 60 mesh Dilución: no es necesaria</p> <p>Pistola convencional: Pistola: Binks 95 Pico de fluido: 63P Boquilla de aire: 69PB Presión de atomización: 50 - 70 psi Presión de alimentación: 20 - 25 psi Dilución: 10 a 20 % en volumen</p> <p>Equipo Electrostático : consultar Depto Técnico SWA Pincel: recomendado en retoques Rodillo: recomendado en retoques Limpieza de equipos: Usar Diluyente Poliuretánico</p>	<p>Mezcla: Agitar el contenido de los envases por separado. Mezclar ambos componentes con agitación mecánica continua y mantener hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos. Lista la mezcla, proceder a filtrar el producto por una malla de 60 mesh antes de cargar el equipo. Agregue el diluyente solamente después de que la mezcla de ambos componentes esté terminada. Para preparar cantidades inferiores a un galón, mezclar en la siguiente proporción: 4 A : 1B, en volumen.</p> <p>Aplicación: Aplicar el material en capas uniformes, reforzando cantos, vértices y aristas, traslapando la pasada anterior en un 50 %, hasta obtener el espesor seco recomendado. Aplicar las capas siguientes del esquema previsto dentro de los tiempos recomendados para ello. No usar pintura con la vida útil de la mezcla cumplida</p> <p>Diluyente: Disolvente Poliuretánico Diluyente Polar (Para aplicación electrostática)</p> <p>Limpieza: Limpiar los elementos de trabajo y posibles contaminantes de la superficie con Diluyente Poliuretánico</p>