



**DuPont Recubrimientos**

## ESMALTE DE POLIURETANO IMRON® 326 (10P)

### INFORMACION TECNICA DE PRODUCTO

**MI** Mantenimiento

**Industrial**

#### TIPO

Acabado de poliuretano alifático de dos componentes

#### DESCRIPCION

El esmalte de poliuretano marca Imron® 326 (10P) está diseñado para áreas que requieran un acabado de alta duración, brillo y retención de color, que adicionalmente ofrezca un alto grado de resistencia a agentes químicos, a solventes y a la abrasión.

#### APARIENCIA

Brillante

#### COLOR

Ver carta de colores

#### PRESENTACION

Base (326-XXXX) envase de 20L contenido 16Lt y envase de 4L contenido 4L.

Activador(VGY-511) envase de 1L

#### PESO POR PRESENTACION

Base (326-XXXX): 20L-20Kg 4L-3.75Kg

Activador(VGY-511): 1.13Kg

#### COMPATIBILIDAD

Recomendado para recubrir primarios como DuPont®25P y Corlar® 825 y enlaces epóxicos como Corlar®823

#### CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Debe almacenarse en áreas secas y ventiladas a temperaturas entre -34°C y 48°C.

#### EQUIPOS DE APLICACIÓN

Este producto deberá ser aplicado por aspersión.

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN

No aplicar si la temperatura del material, el substrato o ambiente es menor a 7°C o mayor a los 43°C.

El substrato debe estar al menos 3°C arriba del punto de rocío y una humedad relativa debajo de 85%.

#### RESISTENCIA QUIMICA

Acidos:	Excelente	Solventes:	Muy buena
Alcalisis:	Excelente	Humedad:	Excelente
Sales:	Excelente	Intemperismo:	Excelente

Tienen una retención de color y brillo excelente y una excelente resistencia a la abrasión y abuso mecánico.

#### TEMPERATURA MAXIMA DE SERVICIO

93°C en servicio continuo y 148°C en intermitente.

Puede ocurrir amarillamiento de colores claros a temperaturas elevadas.

#### PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Las superficies recién primariadas deben estar limpias y secas. Si están contaminadas, lavar con agua y detergente y secar con chorro de aire. Las superficies previamente pintadas deberán estar libres de pintura mal adherida. En los puntos descubiertos, aplicar el primario adecuado.

#### PREPARACION DE LA MEZCLA Y VIDA UTIL

Mezclar completamente 4 partes de base y adicionar, mientras se agita, una parte de activador (VGY-511).

Mezclar durante 15 minutos para asegurar homogeneidad. No requiere tiempo de introducción. La vida útil de la mezcla a 25°C y 50% H.R. es de 16 horas.

#### USOS SUGERIDOS

Para aplicaciones industriales, comerciales, institucionales y arquitectónicas donde se requiere de apariencia y durabilidad a largo plazo así como de facilidad de uso. Se recomienda para uso interior y exterior en estructuras de acero, paredes, techos, puertas, tuberías, tanques, bombas, motores, equipo, escaleras, torres, pasamanos, etc.

#### CADUCIDAD DEL PRODUCTO

Consúmase antes de 24 meses posteriores a su fabricación.



*Los milagros de la ciencia®*

Confianza y Protección.....El Prestigio de Hoy y Siempre



PROPIEDAD	RESULTADOS	METODO	
a) Viscosidad empaque Stormer a 25 °C	58-90KU	ASTM D 562-81	
b) Densidad (Kg/L)	0.954-1.239	ASTM D 1963-85	
c) Sólidos en peso (%)	50%		
d) Sólidos en volumen (%)	38%		
e) Base	326-XXXX		
f) Catalizador	VGY-511		
i) Relación de la mezcla:	4:1		
Base	80%		
Activador	20%		
g) Reductor			
Condiciones Normales	Y-32035		
Condiciones extremas	Y-32401		
h) Solvente de limpieza	Y-32035 ó MEK		
j) Porcentaje de reducción recomendado:			
Brocha o rodillo	No requiere		
Aspersión con aire	5-10%		
Aspersión sin aire (para mejorar brillo)	5-10%		
l) Por aspersión sin aire			
Presión en la pistola (psi)	50-60psi		
Tiempo de oreo entre manos	2 a 3 min		
m) Tiempos de secado a 25°C y 50% H.R.:			
Al tacto	3 horas		
Para manejar	16 horas		
Para recubrir	16 horas		
Curado Total	168 horas		
n) Espesor de película recomendado :			
Húmedo ( mils. de pulg.)	5		
Seco (mils. de pulg.)	2		
ñ) Rendimiento Teórico a 1mils. de pulg. (m <sup>2</sup> /L)	15		
o) V.O.C. de la mezcla lb/gal (Kg/L)	3.8(0.455)		
p) Especificación aplicación con pistola			
	Binks	De Vilbiss	Graco
Pistola	18	JGA-502 ó MBC510	800
Tobera	66	E ó FF	03 ó 04
Boquilla	63PB	704 ó 765	02, 021 ó 03
q) Especificación aplicación con airless			
Bomba	Graco Bulldog, EM390 ó GM3500		
Filtro alta presión	Malla 60		
Manguera	3/8" x 45.72 mts (150 ft) max		
Pistola airless	Graco 208663, 220-955		
Tips (embocadura)	0.011"-0.015"		
Presión mínima	2,000 psi		

La información y datos aquí proporcionados se obtuvieron a través de pruebas basadas y controladas en nuestro laboratorio de investigación y desarrollo, cualquier diferencia o variación que se presente en campo o en cualquier forma de operación, no podrá ser imputable a DuPont, S.A. de C.V., ya que existen diferentes medios o procesos en los que el usuario puede notar esta diferencia, debido a temperatura, humedad, ambiente o forma de aplicación. DuPont, S.A. de C.V., está en la mejor disposición de dar al cliente toda aquella información, asesoría, y capacitación que pueda ser de beneficio a la compañía o a cualquier personal encargado de su aplicación.

**DuPont, S.A de C.V.**

**Oficina Homero** No. 206, Col. Chapultepec Morales, Tel.: 5722-1000

**Planta Barrientos**, Tlalnepantla, Edo. de México, Tel.: 5366-4600

® Marca Registrada por E.I. du Pont de Nemours and Company

Producto Hecho en México