

# ACRY-PUR 901-M

Monocapa acrílico-poliuretánico 2 componentes mate

## PRODUCTOS

Bases Pigmentadas	<b>DISOLAC</b>	30
Ligante	<b>ACRY-PUR 901-M</b>	70
Endurecedor	<b>E9005 normal</b>	5:1
	<b>E9003 lento</b>	5:1
	<b>E9006 rápido</b>	5:1
Diluyente	<b>PU74 lento</b>	20-30%
	<b>PU74 normal</b>	20-30%

## DESCRIPCIÓN Y PROPIEDADES

- Acabado monocapa acrílico-poliuretánico.
- Mate – se puede mezclar con el ACRY PUR 901G para conseguir el grado de brillo deseado (tabla de brillos orientativa en anexo A).
- Elevada calidad del acabado.
- Gran facilidad de aplicación.
- Recomendable para cualquier tipo de aplicación industrial de calidad.
- Producto para ser aplicado en instalaciones que cumplan la Directiva 1999/13/CE.

## CARACTERÍSTICAS DE ACRY-PUR 901-M

<b>Aspecto</b>	Mate	
<b>Brillo</b>	<10% a 60°	
<b>Peso específico del Ligante</b>	1,1 kg/l a 20°C	
<b>Contenido en sólidos (ligante)</b>	42-46% (peso)	26-30% (volumen)
<b>Contenido en sólidos listo al uso (sin diluir)</b>	48-52% (peso)	32-36% (volumen)
<b>VOC listo al uso</b>	> 500 g/l - 2004/42/EC - IIA(j)(500)	
<b>Espesor film seco</b>	40-50 micras (2 capas)	
<b>Rendimiento teórico 1 µm por litro de ligante</b>	380-580 m <sup>2</sup> /l	
<b>Rendimiento teórico 1 µm por litro de mezcla sin dilución</b>	320-360 m <sup>2</sup> /l	



## SUSTRATO Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

	LIMPIEZA	LIJADO	LIMPIEZA FINAL
Pintura vieja	DA93	P320/400	DA93
Piezas plásticas	--	--	--
Acero	--	--	--
Acero galvanizado	--	--	--
Aluminio	--	--	--
<b>IMPRIMACIONES</b>			
Primanyl 5011	DA93	--	--
Primapox 6021	DA93	Opcional (P320)	DA93
Primapox 6041	DA93	Opcional (P320)	DA93

Para otro tipo de soporte consultar al Servicio Técnico (SAT).

## APLICACIÓN

T(°C)	PIEZA		GRAN SUPERFICIE	
	Catalizador	Disolvente	Catalizador	Disolvente
18-25	E9005/E9006	PU74	E9005	PU74
>25	E9005	PU74	E9005/E9003	PU74L

	Relación de mezcla Disolac/Ligante (en peso)				30/70			
	Relación de mezcla Endurecedor (en volumen)				Pigmentados		Barniz	
	Aplicación Electroestática (en volumen)				5:1		3,5:1 (25% en peso)	
	<b>Aplicación</b>	<b>% disolvente (VOLUMEN)</b>	<b>Viscosidad (20°C) COPA FORD 4</b>	<b>Presión (BAR)</b>	<b>Presión de Producto (BAR)</b>	<b>Boquilla (mm)</b>	<b>NºCapas x µm secas</b>	<b>Flash off (min)</b>
	Pistola de gravedad	20-30%	17"-22" F/4 20°C	2-2,5	---	1,3-1,6	2x25	10'-20' 20°C
	Pistola de gravedad HVLP	20-30%	17"-22" F/4 20°C	2-2,2	---	1,3-1,6	2x25	10'-20' 20°C
	Vida de la mezcla:	4 h (E9005)						

Si la aplicación requiere del uso de un aditivo, debe tenerse en cuenta en la adición de disolvente.

**SECADO**

 TEMPERATURA	 MANIPULABLE	SECO TOTAL
20° C	4-4h30'	6h
60° C	---	30'

El producto alcanza sus máximas prestaciones al cabo de 15 días de secado al aire (temperatura ambiente 18-22°C) o en un tiempo menor a mayor temperatura.

**PRODUCTOS ADICIONALES PARA USOS ESPECIALES**

SITUACIÓN	ADITIVO	DESCRIPCIÓN	EFECTO
Cráteres	<b>Aditivo Anti-cráter Disolac</b>	Protección de la película de contaminaciones externas.	Anti-cráter; protección de la película.
Resistencia a la intemperie /filtros UV	<b>Aditivo UV</b>	Protección de la película de pintura de los rayos UV del Sol.	Aumenta la durabilidad de la película de pintura.
Sensibilidad a los pulverizados/Secado demasiado rápido de la película	<b>Flow Additive</b>	Mejora la aplicabilidad, por ejemplo en la aplicación de grandes superficies o en condiciones secas.	Mantiene la película más tiempo abierta.
Secado rápido	<b>E9006</b>	Reduce tiempos de secado en casos de necesidad.	Reducción del tiempo de secado.
Secado lento	<b>E9003</b>	Incrementa el tiempo de secado en casos de necesidad.	Incrementa el tiempo de secado.
Desengrasado	<b>DIS226 DA93</b>	DIS226 para plásticos y superficies cargables electroestáticamente. DA93 para superficies que contengan elevado contenido de grasa.	

Para las instrucciones de uso de los aditivos de la tabla consultar la ficha técnica de cada producto.

**OBSERVACIONES**

- Se recomienda utilizar en cabina ventilada a 20°C.
- El grado de brillo depende del color aplicado, espesor seco, sustrato, temperatura de secado...
- En caso de aplicaciones en grandes superficies, siempre es recomendable utilizar condiciones lentas de secado para evitar el fenómeno de clapeado o manchas. (catalizador lento, disolvente lento...). Relacionado también con la temperatura ambiente.



## LIMPIEZA DEL EQUIPO

- Limpiar con disolvente de limpieza antes del endurecimiento del producto.

## SEGURIDAD

- Consultar la etiqueta del producto.
- Para más información consultar la ficha de seguridad.
- Respetar las directivas de seguridad e higiene en el trabajo así como las de eliminación de residuos.

## ALMACENAJE

- Mantener en lugar fresco y ventilado evitando la exposición directa a la luz solar.
- Conservar entre +5°C y +30°C.

## GARANTÍA

- Un año en embalaje original no abierto.

*Para cualquier información técnica consulte con nuestro Servicio de Atención al Cliente o nuestro Departamento Técnico.  
ROBERLO SA declina cualquier responsabilidad debido a un uso incorrecto del producto.*



**ANEXO A**

Tabla de Brillo (ángulo de 60°)

ACRY PUR 901G	ACRY PUR 901M	E9005 (en volumen sobre color)	BRILLO (^60°)	CATEGORÍA
100	0	3:1	>94	BRILLANTE
70	30	3:1	85-90	SEMIBRILLANTE
50	50	3,5:1	70-85	SATINADO
30	70	4:1	30-55	SATINADO
0	100	5:1	<15	MATE

*Grado de brillo obtenido mediante la relación de mezcla Base Pigmentada / Ligante (30/70).  
El grado de brillo depende del color aplicado, espesor seco, sustrato, temperatura de secado...*

