

## DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

**Pintura de acabado brillante a base de poliuretano acrílico alifático de muy buena resistencia a la intemperie. Presenta las siguientes ventajas:**

- Buena resistencia a la luz ultravioleta y la intemperie, con muy buena conservación del brillo y color.
- Buena flexibilidad y adherencia.
- Resistente a la salpicadura de agentes químicos suaves, derivados del petróleo, aceites minerales y vegetales, etc.
- Alta resistencia al impacto y a la erosión.

## USOS

- Protección de maquinarias, tuberías y equipos en general y para mantenimiento industrial.
- Protección de puentes y estructuras metálicas similares.
- Protección del casco y cubierta de embarcaciones y de estructuras ubicadas en zonas costeras y ambientes corrosivos y húmedos.
- Protección de exterior de tanques, plantas químicas, plantas de papel, plantas de energía eléctrica, plantas de tratamiento de agua, etc. y donde se requiera un acabado de alta resistencia a la intemperie.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

|                                   |            |                                                              |
|-----------------------------------|------------|--------------------------------------------------------------|
| Acabado                           | :          | Brillante (*)                                                |
| Color                             | :          | Según cartilla (**)                                          |
| Cantidad de componentes           | :          | 2                                                            |
| Relación de mezcla (volumen)      | :          | 0.85 de Resina (Parte A) : 0.15 de Catalizador (Parte B)     |
| Sólidos en volumen                | :          | 60 % ± 3%                                                    |
| Espesor de película seca          | :          | 2.0 – 3.0 mils (50.0 a 75.0 micrones)                        |
| Espesor de película húmeda        | :          | 3.0 – 5.0 mils (75.0 a 150 micrones)                         |
| Rendimiento teórico               | :          | 43 m <sup>2</sup> /gal a 2 mils de espesor de película seca. |
| Número de capas                   | :          | 1                                                            |
| Vida útil de la mezcla (25°C)     | :          | 4 horas                                                      |
| Disolvente                        | :          | Aurothinner Poliuretano NF                                   |
| Dilución en volumen               | :          | 0 – 20%                                                      |
| Resistencia a la temperatura seca | :          | Hasta 90 °C                                                  |
| Tiempo de secado (25°C)           | Al tacto   | : 1 - 2 horas                                                |
|                                   | Tacto duro | : 6 – 7 horas                                                |
| Tiempo de repintado (25°C)        | Mínimo     | : 6 horas                                                    |
|                                   | Máximo     | : 7 días                                                     |
| Tiempo de curado total (25°C)     | Mínimo     | : 7 días                                                     |

(\*) Algunos colores como los metalizados pueden tener un brillo menor. Se ofrecen otros grados de brillo (semimate o mate) a solicitud del cliente.

(\*\*) Los colores amarillos, rojos y naranjas requieren pintarse sobre bases de color blanco o similares a Gris Ral 7035. En el color aluminio se fabrica del tipo "leafing". La tonalidad que se obtenga dependerá del método y la técnica de aplicación utilizada, por lo que podría existir variaciones si se aplica a diferentes condiciones.

## DATOS DE DESEMPEÑO

| Prueba                    | Norma      | Sistema de pintura (***)                                                 | Resultados                                                  |
|---------------------------|------------|--------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Corrosión (Niebla Salina) | ASTM B117  | 1 capa de Auromastic 80 EP+ a 8 mils<br>1 capa de Aurothane 560 a 3 mils | No presenta ampollas, oxidación ni grietas. Pasa 3000 horas |
| Flexibilidad              | ASTM D522  | 1 capa de Auromastic 80 EP+ a 8 mils<br>1 capa de Aurothane 560 a 3 mils | 23 % de elongación                                          |
| Resistencia al impacto    | ASTM D2794 | 1 capa de Auromastic 80 EP+ a 8 mils<br>1 capa de Aurothane 560 a 3 mils | Impacto directo<br>70 lbs.pulg                              |
| Dureza (Péndulo)          | ASTM D4366 | 1 capa de Auromastic 80 EP+ a 8 mils<br>1 capa de Aurothane 560 a 3 mils | 127 ciclos                                                  |
| Dureza (Lápiz)            | ASTM D3363 | 1 capa de Auromastic 80 EP+ a 8 mils<br>1 capa de Aurothane 560 a 3 mils | 2 H                                                         |
| Adherencia por tracción   | ASTM D4541 | 1 capa de Auromastic 80 EP+ a 8 mils<br>1 capa de Aurothane 560 a 3 mils | > 1200 Psi                                                  |

(\*\*\*) Resultados obtenidos sobre Acero chorreado abrasivamente según SSPC-SP 10.

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

- Asegurarse de cumplir con los tiempos de repintado mínimos y máximos, sobre todo de los imprimantes y capas intermedias.
- Pueden repintarse superficies pintadas con anterioridad y en buenas condiciones. Si la pintura es muy antigua, asegurarse de que posea buena adherencia con un lijado general o, de preferencia, con un arenado muy ligero para generar rugosidad a la superficie.
- **Acero:** en caso de aplicar directamente sobre el sustrato metálico, de preferencia realizar un chorreado abrasivo comercial según norma SSPC-SP 6, con un perfil de rugosidad mínimo de 1.5 mils.

## MÉTODO DE APLICACIÓN

|                      |   |                                                                                                                                                                                                                          |
|----------------------|---|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Pistola Convencional | : | Pistola Devilbiss JGA 502 con regulador de presión, filtros de aceite y humedad. Boquilla de fluido E, Boquilla de aire 704. Presión de atomización > 60 Psi, usar hasta un máximo de 20% de diluyente de ser necesario. |
| Pistola Airless      | : | Equipo Graco o equivalente. Boquilla: 0.013" a 0.017" Presión de atomización: 2200 - 3000 psi, usar entre 0 a 15% de diluyente.                                                                                          |
| Brocha y Rodillo     | : | Brocha de Nylon / Poliéster o cerda natural. Rodillo de felpa de pelo corto. Usar hasta 5% de diluyente. En ambos casos, puede ser necesario la aplicación de capas consecutivas para conseguir un espesor mayor.        |

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

| Rango  | Temperatura Ambiente | Temperatura de Superficie |
|--------|----------------------|---------------------------|
| Mínimo | 6°C                  | 6°C                       |
| Máximo | 49°C                 | 49°C                      |

- La temperatura de la superficie deberá ser por lo menos 3° C mayor que la temperatura del punto de rocío.
- La humedad relativa del medio ambiente no debe exceder el 85%.
- Evitar aplicar cuando haya probabilidad de lluvia ya que afectará el proceso de secado y curado del producto.

## PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

- Verificar que todos los accesorios del equipo de aplicación se encuentren completamente limpios y en perfectas condiciones antes del inicio de la aplicación.
- Verificar que se disponga de todos los componentes: Resina, Catalizador y diluyente.
- Homogenizar la Resina por separado usando un agitador neumático o un equipo similar, luego vierta el producto en un envase limpio y agregue el Catalizador mezclando totalmente los dos componentes usando un agitador neumático o similar.
- Agregar el diluyente Aurothinner Poliuretano NF para facilitar la aplicación, el porcentaje de dilución dependerá en gran medida del tipo de equipo a utilizar. Agitar la mezcla nuevamente.
- Filtrar la mezcla con una malla adecuada que no permita el paso de contaminantes.
- Aplicar de manera uniforme dentro de los espesores de película húmeda recomendados.
- Aplicar antes de sobrepasar su tiempo de vida útil.
- Para mayores detalles, consulte con el Dpto. Técnico de Corporación Mara S.A.

## RECOMENDACIONES

- El área de trabajo debe de contar con ventilación adecuada.
- Evitar la inhalación del vapor o la niebla atomizada durante la aplicación.
- Usar los equipos de protección personal adecuados para la aplicación del producto, como mameluco, guantes, lentes, mascarillas con filtros para vapores orgánicos, etc.
- El Catalizador del poliuretano reacciona con la humedad atmosférica, por lo que debe estar cerrado todo el tiempo.

## BASES Y ACABADOS RECOMENDADOS

**Bases**

Auromatic 80 EP+, Auropoxi 850, Auromatic 100 CA, Auromatic 90 HR, Auromatic 70 EP, Auropox 50, Auropoxi 50 GS, Aurozinc Epoxi 200.

En general sobre cualquier producto epóxico que presente buena adherencia previa evaluación.

**Acabados**

No requiere.

## PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Kit de 1 galón: 0.85 gal. neto de Aurothane 560 y 0.15 gal. neto de Aurothane 560 Catalizador.
- Kit de 5 galones: 4.25 gal. neto de Aurothane 560 y 0.75 gal. neto de Aurothane 560 Catalizador.
- Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento hasta por 24 meses para el Aurothane 560 y de 12 meses para el Aurothane 560 Catalizador. El recipiente original debe estar herméticamente sellado y almacenado en un lugar fresco, seco, bajo techo y ventilado.
- La temperatura de almacenamiento debe estar entre 5°C a 35°C. En condiciones extremas fuera de este rango de temperaturas, se deben de implementar sistemas de calefacción o ventilación, para mantener los productos en condiciones óptimas previo a su aplicación.
- Durante el almacenamiento evitar que los envases estén en contacto directo con el suelo.

**LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD** La información contenida en esta HOJA DE INFORMACIONES TÉCNICAS está basada en pruebas de laboratorio que creemos precisas y está orientada a servir de guía únicamente. Toda recomendación o sugerencia relativa al uso de los productos Aurora fabricados por CORPORACION MARA S.A., ya sea en documentación técnica, o en respuesta a una consulta específica, o de cualquier otro tipo, está basada en información que en nuestro mejor conocimiento es confiable. Los productos y la información están diseñados para usuarios con el conocimiento y la práctica industrial requeridos y es responsabilidad del usuario final determinar la conveniencia del producto para el uso propuesto. CORPORACION MARA S.A. no tiene ningún control ni sobre la calidad ni la condición del sustrato, ni sobre los muchos factores que afectan el uso y aplicación del producto. CORPORACION MARA S.A. por lo tanto no acepta ninguna responsabilidad que emerja de pérdidas, perjuicios o daños resultantes de tal uso o del contenido de esta HOJA DE INFORMACIONES TÉCNICAS (a menos que existan acuerdos escritos que estipulen algo diferente). La información aquí contenida es susceptible de modificación como resultado de la experiencia práctica y el continuo desarrollo de productos. Esta HOJA DE INFORMACIONES TÉCNICAS reemplaza y anula toda edición anterior y es por lo tanto responsabilidad del usuario asegurarse de su vigencia antes de usar el producto.

**Revisión:** Octubre, 2024