

UNDERCOAT PRO

700.670

Descripción

Imprimación de acabado poliacrílica con excelente adherencia sobre sistemas de epoxi y poliéster, incluyendo gelcoats envejecidos. Presenta muy buenas propiedades de lijado, cubrición y opacidad de color. Su acabado semibrillante facilita la evaluación antes de la aplicación del acabado final, acentuando la superficie de forma similar a una capa de sacrificio.

Usos

Imprimación coloreada de secado rápido, utilizada antes de la aplicación de acabados o como selladora de sustratos porosos previamente a su recubrimiento. Disponible en colores blanco y gris para adaptarse a acabados claros u oscuros.

Información

Acabado	Semi-brillante	
Colores	.001 White - .359 Dark grey	
Formato	2,5 l	
Volumen de Sólidos	60 ± 2%	ISO 3233-2
Peso Específico	1,40 g/cm ³	ISO 2811-1
Punto de Inflamación	23 - 55 °C	ISO 3679
COV	360 g/l	Calculado
Vida Útil	Comp. A 36 meses Comp. B 24 meses	

Aplicación

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes antes de la aplicación de los productos recomendados. Las pinturas y materiales existentes deben estar secos, sin defectos y ser compatibles. Para alcanzar el máximo brillo y distinción de imagen se debe seguir la secuencia de lijado indicada. Durante la secuencia de lijado, evite saltar más de 100µm entre grados de lija. Comience con el lijado manual y rinconeo, seguido del lijado mecánico con una lijadora orbital de órbita 2,5 mm o 3 mm. La rugosidad superficial obtenida tras el lijado es de entre 5 - 7µm (valor Rz). El espesor seco mínimo tras el lijado es de 80µm. Tras el lijado, se recomienda aplicar los acabados en un máximo de 15 días. Si se supera ese tiempo, se recomienda volver a lijar. El aire empleado para la preparación de superficies y la limpieza debe estar limpio y seco.

NUEVA CONSTRUCCIÓN

Masillas de acabado: lije uniformemente con lija de grano P120 – P180.

Imprimaciones de alto espesor / High Build primers: imprimaciones o imprimaciones de acabado compatibles, limpias, secas y sin defectos, lijadas uniformemente con lija de grano P220.

Imprimación de acabados / Undercoats: imprimaciones o imprimaciones de acabado compatibles, limpias, secas y sin defectos, lijadas uniformemente con lija de grano P320- P400.

MANTENIMIENTO - REPARACIÓN

Para un rendimiento óptimo del sistema de acabados, se recomienda aplicar una capa completa de imprimación de acabados Epoply o Undercoat Pro.

Imprimaciones de alto espesor / High Build primers: imprimaciones o imprimaciones de acabado compatibles, limpias, secas y sin defectos, lijadas uniformemente con lija de grano P220.

Imprimación de acabados / Undercoats: imprimaciones o imprimaciones de acabado compatibles, limpias, secas y sin defectos, lijadas uniformemente con lija de grano P320- P400.

UNDERCOAT PRO

700.670

Acabados antiguos existentes: acabados compatibles, secos y limpios, lijados uniformemente con lija de grano P320- P400. Se debe realizar una prueba en una zona no crítica para evaluar la compatibilidad.

Cómo Aplicar

Spray Convencional		Presión 3,5 bar Boquilla 1,7 – 2 mm
Air mixed		Presión 3,5 bar Boquilla 1,3 – 1,5 mm

Espesor de película por capa

EPS/ DFT	<u>Como selladora</u> Recomendado: 100 µm Rango de aplicación estándar: 80 - 120 µm <u>Como imprimación de acabado</u> Recomendado: 150 µm Rango de aplicación estándar: 120 - 200 µm
EPH/ WFT	<u>Como selladora</u> Recomendado: 170 µm Rango de aplicación estándar: 130 - 200 µm <u>Como imprimación de acabado</u> Recomendado: 250 µm Rango de aplicación estándar: 200 - 330 µm

Información Adicional de Aplicación

Rendimiento Teórico	Rango de aplicación al espesor recomendado: 100 µm – 6 m ² /l 150 µm – 4 m ² /l
Disolvente	Thinner PRO 698: 20 – 25%
Agente de curado	670.000C UNDERCOAT PRO COMP. B
Proporción de Mezcla por volumen	4:1
Proporción de Mezcla por peso	87:13
Vida de la mezcla a 20°C	2 h
Viscosidad para aplicación con Spray	18" – 25" DIN 4 a 20° C basado en el uso

Notas de Aplicación

Prepare la pintura mezclando los componentes en las proporciones correctas. Se recomienda utilizar kits completos para evitar una proporción de mezcla incorrecta que pueda reducir la protección diseñada de la pintura. Si fuese necesaria una cantidad menor, prepárela empleando un vaso medidor de mezclas. La dilución debe hacerse una vez mezclado el producto, no de los componentes por separado. Cuando se use como imprimación de acabado, diluya entre el 15-20%.

UNDERCOAT PRO

700.670

Cuando se use como selladora de sustratos porosos, diluya entre el 15-25%
El espesor total por capa debe alcanzarse mediante la aplicación de 2 o 3 capas húmedo sobre húmedo. Cuando use Undercoat Pro tintado de color, aplique 3 capas húmedo sobre húmedo. Las propiedades físicas de los productos bicomponentes se refieren a la mezcla de los dos componentes.

Compatibilidades

Capa previa

Delta UC HB, Epoply

Capa subsiguiente

Challenger PRO, Challenger PRO 2L, Challenger PRO Brush, Challenger PRO Matt, Challenger PRO SE, Challenger PRO SY, Futura

Tiempos de Secado

	10 °C		15 °C		20 °C		30 °C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Tiempos de repintado húmedo sobre húmedo	/	/	60'	240'	30'	120'	20'	90'
Lijado	/	/	48 h	48 h	24 h	24 h	24 h	24 h
Curado completo	/	/	7 días	7 días	7 días	7 días	7 días	7 días

Nota: Si el espesor de capa aplicado es superior al recomendado, los tiempos de secado y repintado se incrementan. Previamente a la aplicación de cualquier capa adicional, compruebe que la capa existente esté perfectamente seca.

Condiciones Ambientales

Durante la aplicación y el curado:

Temperatura ambiente: mínimo 10 °C, máximo 35 °C.

Temperatura mínima del sustrato 10 °C (si durante el curado la temperatura cae por debajo de los 10 °C, el secado se ralentizará y los tiempos de repintado pueden variar).

Evite la formación de condensación. La temperatura superficial debe estar por lo menos 3 °C por encima del punto de rocío.

Humedad relativa máxima 85%.

El área de pintado debe estar bien ventilada, durante la aplicación y curado.

Almacenamiento

Mantener los envases en un espacio seco, sombreado, fresco, bien ventilado y alejado de fuentes de calor e ignición. Se recomienda evitar la exposición al aire y a temperaturas extremas. Para maximizar la vida útil de la lata, asegúrese de que el envase esté cerrado durante el almacenamiento y que la temperatura esté entre 5°C y 35°C. El almacenaje a temperaturas elevadas puede reducir la vida útil del producto.

Evite la exposición directa a la luz solar.

Normas de seguridad

Cumpla con las disposiciones establecidas por la normativa nacional y local de salud y seguridad en el trabajo. Evite el contacto con la piel, opere en lugares bien ventilados y, si está en áreas cerradas, use extractores, ventiladores y transportadores de aire. Durante la aplicación utilice EPIs - equipos de protección individual (máscaras, guantes, gafas, etc.). Antes de usar, lea las secciones 7-8 de la FDS.

UNDERCOAT PRO

700.670

INSTRUCCIONES PARA LA ELIMINACIÓN DE LOS PRODUCTOS Y ENVASES

Envases vacíos que contengan pinturas: eliminación de los envases vacíos de acuerdo con las exigencias de la ley nacional y local de eliminación de residuos, por ejemplo, llevándolos a un centro de reciclado. Envases que contengan pinturas no utilizadas: desechar el producto no utilizado conforme a la legislación sobre eliminación de residuos, por ejemplo, llevándolo a un centro de reciclado; en este caso está prohibido reciclar el envase. No vaciar en desagües o cursos de agua.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA LOS PRODUCTOS Y ENVASES

Envases vacíos y recipientes que todavía contengan pinturas: los envases deben eliminarse como residuos peligrosos bajo la plena responsabilidad del poseedor de dichos residuos. No vaciar en desagües o cursos de agua.

Advertencia

Los valores indicados en la presente Ficha Técnica pueden tener ligeras variaciones de un lote a otro. El producto aplicado no debe entrar en contacto con agua, productos químicos o sometido a tensión mecánica antes de que se complete el curado. El espesor de la película húmeda EPH se refiere al producto no diluido. En caso de dilución, este valor aumenta. La información anterior es el resultado de pruebas de laboratorio precisas y experiencia práctica, sin embargo, dado que el producto se utiliza principalmente fuera del control del fabricante, Boero Bartolomeo S.p.A. solo puede garantizar su calidad. La información contenida en esta Ficha Técnica puede estar sujeta a revisión por parte de la Compañía. Para obtener aclaraciones, actualizaciones o más información, se recomienda contactar directamente con Boero Bartolomeo S.p.A. para obtener más información. La presente Ficha Técnica anula y sustituye a todas las precedentes de la misma.