CHALLENGER PRO FUSION

P672

Descripción

Acabado poliuretánico de alto rendimiento y brillo superior, formulado con un aglutinante de poliéster único que se combina con los tintes acrílicos del sistema CHALLENGERMIX para producir más de 40.000 colores sólidos. Gracias a la fusión de tecnologías de poliuretano, CHALLENGER PRO Fusion ofrece un acabado de alto brillo con efecto espejo, excelente resistencia a la abrasión y una retención duradera del brillo y el color para la máxima protección de embarcaciones.

CHALLENGER PRO Fusion utiliza el catalizador P674.999 HARDENER PRO HS y su gama completa de disolventes para proporcionar una flexibilidad total en la aplicación.

Usos

Acabado de brillo directo premium, de alto brillo, indicado para todas las superficies por encima de la línea de flotación.

Información

Acabado	Alto Brillo	
Colores	Carta de colores y Sistema tintométrico	
Formato	2 l	
Volumen de Sólidos	45 ± 2%	ISO 3233-2
Peso Específico	1.0 ÷ 1.2 g/cm^3	ISO 2811-1
Punto de Inflamación	23 - 55 °C	ISO 3679
COV	412 g/l	Calculado
Vida Útil	Comp. A 12 meses (color tintado) Comp. B 24 meses	

Aplicación

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar perfectamente limpia, seca y libre de aceites y contaminantes antes de la aplicación de los productos recomendados. Las pinturas y materiales existentes deben estar secos, sin defectos y ser compatibles. Para un desempeño óptimo del sistema de acabado, se recomiendan las imprimaciones de acabado Epoply o Undercoat Pro. Las imprimaciones de acabado deben estar curadas antes de su lijado: a 20°C, para el Epoply el secado mínimo es de 3 días; el secado recomendado es de 7 días; deje secar 14 días para un rendimiento máximo de DOI. 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 recomendada tras el lijado es de 5 - 7µm (Rz). El espesor seco mínimo tras el lijado es de 80µm. El aire empleado para la preparación de superficies y la limpieza debe estar limpio y seco.

NUEVA CONSTRUCCIÓN

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

Challenger Pro Fusion – capa de sacrificio: Challenger Pro limpio, seco y uniformemente lijado con lija de grano P320-P400.

MANTENIMIENTO

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

Acabados antiguos existentes – repintado completo: acabados compatibles, secos y limpios, lijados uniformemente con lija de grano P320- P400, recubiertos con una imprimación de acabado previamente a la aplicación del nuevo acabado.

CHALLENGER PRO FUSION

P672

Cómo Aplicar

Brocha / Rodillo 	No recomendado
Spray Convencional 	Presión 3,5 bar Boquilla 1,1 – 1.4 mm
Calderín 	Presión 3,5 bar Boquilla 0,7 – 1,1 mm

Espesor de película por capa

EPS/ DFT	Recomendado: 45 µm Rango de aplicación estándar: 40 - 60 µm
EPH/ WFT	Recomendado: 110 µm Rango de aplicación estándar: 90 - 130 µm

Información Adicional de Aplicación

Rendimiento Teórico	Rango de aplicación al espesor recomendado: 45 µm - 10 m^2/l
Número de Capas Recomendadas	2/3 capas con intervalo de evaporación entre capas
Disolvente	15 – 25 °C Thinner PRO 698 (15 – 35% max) 22 – 35 °C Thinner PRO slow 697 (15 – 35% max)
Agente de curado	P674.999 HARDENER PRO HS
Proporción de Mezcla por volumen	1:1
Proporción de Mezcla por peso	Colores blancos - 55:45 Colores oscuros - 50:50
Vida de la mezcla a 20°C	3 h
Viscosidad para aplicación con Spray	14" – 16" DIN 4 at 20° C

Compatibilidades

Capa previa

Epoply - Undercoat PRO

Capa subsiguiente

N.A.

Notas de Aplicación

Tras el lijado de las imprimaciones de acabado, la aplicación de los acabados debe realizarse en un período máximo de 15 días, para asegurar una adherencia correcta. El tipo de disolvente y el porcentaje de dilución están relacionados con las condiciones de temperatura y humedad relativa durante la aplicación y el secado. Se pueden mezclar los distintos disolventes de acabado de Boero, en proporciones recomendadas, para adaptar la viscosidad y las propiedades de pulverización. Antes de su aplicación, el producto ya mezclado debe ser filtrado. El espesor total recomendado por capa se suele alcanzar típicamente mediante la aplicación de 2 o 3 capas húmedo sobre húmedo.

CHALLENGER PRO FUSION

P672

Notas Generales

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.

El Rendimiento Práctico puede variar dependiendo del equipo de pulverización, la técnica de aplicación, dilución y condiciones ambientales. Los intervalos de repintado indicados son orientativos, ya que pueden variar dependiendo del espesor de capa aplicado, las condiciones ambientales, el plan de pintado y el tamaño de la superficie a pintar. El espesor total por capa recomendado se suele alcanzar típicamente mediante la aplicación de 2 o 3 capas húmedo sobre húmedo. Algunos colores pueden ser sensibles al pulido y pueden ser afectados tras su lijado o pulido agresivo, teniendo un impacto en su rendimiento y apariencia a largo plazo.

Para más información contacte su oficina o representante local de Boero.

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	N.A.	N.A.	60'	90'	40'	70'	30'	60'
Lijado	N.A.	N.A.	72 h	72 h	48 h	48 h	36 h	36 h
Curado completo	N.A.	N.A.	15 días	15 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. Si se exceden los tiempos de repintado máximos, la superficie debe ser lijada superficialmente antes de aplicar una capa subsiguiente.

Condiciones Ambientales

Durante la aplicación y el curado:
Temperatura ambiente: mínimo 15 °C, máximo 35 °C.
La aplicación de pintura a temperaturas elevadas puede provocar una formación deficiente de la película.
Temperatura del sustrato: mínimo 15 °C, máximo 35 °C
Evite la formación de condensación. La temperatura superficial debe estar por lo menos 3 °C por encima del punto de rocío.
Humedad relativa: mínima 35%, máxima 70%.
El área de pintura debe estar bien ventilada, durante la aplicación y curado.

Almacenado

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. Un 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.

CHALLENGER PRO FUSION

P672

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.