



Tufcote™ LV HG

Acabado de poliuretano de alto brillo

(Anteriormente Maximus Serie MX-5500)



GENERAL

DESCRIPCIÓN

El acabado de poliuretano Tufcote LV HG es un recubrimiento industrial de mantenimiento formulado en 0.8 lb/gal (100 g/l) de VOC para cumplir con los requisitos de la Regla 1113 del Distrito para la Administración de la Calidad del Aire de la Costa Sur (SCAQMD) de la categoría de Recubrimientos industriales de mantenimiento. El acabado de poliuretano Tufcote LV HG es un poliuretano de dos partes (4:1), alta calidad, bajo VOC, diseñado para brindar un solvente extremadamente durable y de alto brillo y un acabado resistente a los químicos. Este producto seca rápidamente y se puede aplicar con brocha, rodillo, airmix o rociador HVLP de manera fácil.

USOS SUGERIDOS

Como un recubrimiento económico para usar en maquinaria, refinerías de petróleo, tanques de almacenamiento, plataformas fuera de las costas, muelles, acero estructural y acero preparados adecuadamente donde los siguientes atributos son deseables:

- Adhesión excepcionalmente fuerte
- Protección a largo plazo
- Resistencia a los químicos
- Resistencia excepcional al desprendimiento y abrasión
- Mezclado fácil
- Es necesario el secado rápido
- Aplicaciones de OEM

COMPATIBILIDAD CON OTROS RECUBRIMIENTOS

- Para mejores resultados, aplique sobre el imprimante Tufcote 5187.
- También se puede aplicar sobre recubrimientos viejos que estén en buenas condiciones, después de probar la adhesión.

COLOR

MX-5500 blanco

MX-5501 negro

Los productos que se indican aquí pueden no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.



MEZCLA

COMPONENTES

Acabado de poliuretano Tufcote LV HG MX-550X

Contenedor de 1 galón 80 % lleno (102 oz.)

Activador de poliuretano Tufcote LV HG MX-5599

Cuarto de contenedor 80 % lleno (26 oz)

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Componente

Acabado Tufcote LV HG MX-550X

Partes por volumen

4

Activador LV HG MX-5599

1

MEZCLA

Asegúrese de que el color sea uniforme y no existan sólidos en el fondo de la lata.

El acabado de poliuretano Tufcote LV HG es un producto de dos partes que consta de la base Parte A y el activador Parte B. La proporción de mezcla adecuada es 4:1.



La base Parte A se debe mezclar con el activador de poliuretano Tufcote MX-5599 Parte B antes de que se pueda usar el producto.

MEZCLE SÓLO CUANDO ESTÉ LISTO PARA USAR. Mezcle el acabado Tufcote LV HG de cuatro partes con el activador de poliuretano MX-5599 Tufcote de una parte. Revuelva de forma intermitente.

REDUCCIÓN

Si es necesario diluir, reduzca con el reductor Tufcote 82 súper brillo y flujo cero VOC o el solvente exento Tufcote 8020 cero VOC de Axalta. Diluya hasta obtener la viscosidad deseada después de haber añadido el activador de poliuretano Tufcote, hasta 10%

VIDA ÚTIL

La vida útil es de aproximadamente 2 horas a 77 °F (25 °C). Se puede prolongar la vida útil añadiendo el reductor Tufcote 82 súper brillo y flujo cero VOC o el solvente exento cero VOC Tufcote 8020 de Axalta. La vida útil se reducirá cuando la temperatura ambiente se eleve a aproximadamente 77 °F (25 °C) y/o cuando el volumen de la mezcla exceda 1 galón.



APLICACIÓN

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Se recomienda aplicar a una temperatura del aire y la superficie menor a 125 °F (52 °C) y sobre los 50 °F (10 °C) y mayor a 5 °F (-15 °C) por encima del punto de rocío.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Todas las superficies que se pintarán deben estar limpias, secas y listas para ser pintadas. Asegúrese de remover toda la cera, silicona, aceite, herrumbre u óxido, pintura suelta o pelada y cualquier otro material extraño. Las superficies lisas y deslizantes se deben lijar para facilitar la adhesión. Aplique el imprimante epóxico Tufcote en las superficies no recubiertas.

METALES FERROSOS DESCUBIERTOS: Limpie toda la suciedad, grasa, aceite, cera u otro material extraño. También se debe remover todo el óxido suelto, herrumbre u oxidación. Se recomienda tener una superficie completamente libre de óxido. Aplique el imprimante epóxico Tufcote en las superficies no recubiertas.

Se deben tratar correctamente las superficies de aluminio. La preparación de superficies puede incluir lijado, limpieza a chorro de remoción (SSPC-SP7), tratamiento con Alodine, tratamiento con un ácido u otra preparación necesaria para asegurar la adhesión. Todos los aluminios no son iguales, se recomienda encarecidamente que se realicen las pruebas de adhesión para garantizar que el sistema sea sólido.

La preparación de la superficie galvanizada puede incluir lavado con detergente, pretratamiento y abrasión para las nuevas superficies; para las superficies alteradas por la intemperie, lavado con detergente y lijado. Para nuevas superficies galvanizadas, se pueden requerir tratamientos con ácido, el desengrasado y la abrasión antes de aplicar un imprimante adecuado.

SUPERFICIES PINTADAS: Puede levantar la pintura vieja. Recomendamos realizar una prueba. Si se levanta, remueva la pintura vieja y siga las instrucciones para metales ferrosos descubiertos. Asegúrese de remover por completo toda la pintura suelta y pelada y de que la superficie esté limpia. Remueva el exceso de entizamiento con un cepillo metálico o lijando. Difumine el borde y aplique imprimante epóxico Tufcote en el área.

MADERA SIN TRATAR: Limpie bien la madera. Aplique imprimante y selle con una capa del imprimante epóxico Tufcote o el esmalte Tufcote (con un tinte similar al color del acabado, si lo desea).



APLICACIÓN

Asegúrese de que todo el equipo rociador de pintura esté limpio y listo para usar antes de mezclar y aplicar el recubrimiento. Aplique con rociador, (o en áreas pequeñas con brocha o rodillo) en una capa pareja y húmeda a un mínimo de 4 mil de espesor de película húmeda. Preste especial atención a todas las irregularidades para asegurarse de que estén completamente cubiertas. En un imprimante o sustrato de tipo poroso, puede ser necesaria una capa delgada o "atomizada". Si es necesaria una segunda capa, deje 15 minutos de oreo.

Recubrir

Recubra cuando el material esté relativamente seco y firme [1-2 horas a 77 °F (25 °C) y 50 % de RH], pero antes de que el recubrimiento alcance su endurecimiento y firmeza completos. Compruebe si tiene el grosor de película y continuidad deseados.

DILUYENTES DE LIMPIEZA

No permita que el material catalizado permanezca en el equipo después de su uso. Limpie el equipo inmediatamente después de usarlo en un limpiador para equipos rociadores con solvente exento cero VOC de Axalta Tufcote 8020.



TIEMPOS DE SECADO

Tiempo de endurecimiento a un espesor recomendado: a 50 % de humedad relativa (RH)

	<u>25 °C (77 °F)</u>
Al tacto	20 minutos
Para manipular	1 hora
Tiempo para recubrir	1-2 horas
Endurecimiento completo	5 días

Permita el secado final en al menos 5 días a 77 °F. Todos los vapores del solvente se deben liberar antes de usarlo. El tiempo de endurecimiento es significativamente más corto a temperaturas más altas o espesores de película más bajos, y es más largo a temperaturas más bajas o espesores de película más altos.



PROPIEDADES FÍSICAS

Viscosidad	62 - 64 unidades kreb a 77 °F
Sólidos en volumen	33 % - 40 %
Sólidos en peso	30 % - 46 %
Cobertura teórica por galón	540 – 642 ft ² por galón a 1 mil de DFT
Solventes usados	PCBTF/Éstere/Xileno/Alcohol
Punto de inflamación	54 °F
Brillo	90+ brillo
Período de conservación	12 meses
Espesor de película seca (DFT) recomendado	2 mil de DFT (4-5 mil de espesor de película húmeda "WFT")

Para la aplicación con brocha y rodillo se puede necesitar capas adicionales para lograr el espesor de película recomendado.



CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacene en un área seca y bien ventilada. Las condiciones de almacenamiento deben oscilar entre 35 F (2 °C) y 90 °F (32 °C).

REGULACIONES DE VOC

VOC (en teoría, varía según el color).

Mezclado con el activador de poliuretano Tufcote - 0.8 lb/gal (100 gramos por litro) o menos

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden ser restringidos o requieren instrucciones especiales de mezcla en áreas de VOC (compuestos orgánicos volátiles). Siga el uso y las recomendaciones de mezcla indicados en el Cuadro de productos compatibles con VOC de su área.

SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial por profesionales y pintores capacitados. Prohibida su venta o uso para el público general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y precauciones de la ficha de datos de seguridad (MSDS, por sus siglas en inglés). Al mezclar con otros componentes, la mezcla contendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No se debe solicitar a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias que trabajen con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con soplete o suelde el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional (NIOSH, por sus siglas en inglés) o sin la ventilación y guantes adecuados.

Todos los asesoramientos técnicos, recomendaciones y servicios son brindados por el vendedor de manera gratuita. Se basan en datos técnicos que el vendedor estima fiables y están destinados a ser utilizados profesionalmente por personas que poseen habilidades y conocimientos a su propio criterio y riesgo. El vendedor no asume ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos o por los daños sufridos por el Comprador en su totalidad o en parte. Dichas recomendaciones, asesoramientos técnicos o servicios no deben tomarse como una licencia para operar o pretender sugerir el incumplimiento de cualquier patente existente.

Revisado: agosto 2017

In the United States:
1.855.6.AXALTA
axalta.us

In Canada:
1.800.668.6945
axalta.ca

