



DURA-COAT

PU 400

DESCRIPCION Y USOS RECOMENDADOS

Dura-Coat PU 400 es un recubrimiento de uretano alifático a base de agua, sin olor, entrecruzado, que no contiene solventes volátiles, isocianatos ni otros materiales peligrosos. Recomendado para aplicaciones de capa superior en interiores y exteriores, incluyendo estructuras metálicas, tanques de almacenamiento y áreas de alto tráfico, como pisos deportivos o entornos comerciales de alto tráfico. Cura a temperatura ambiente y presenta un rápido desarrollo de dureza y resistencia temprana al agua. Ofrece un equilibrio único de dureza, estética y resistencia a la abrasión. La capa superior Dura-Coat PU 400 está disponible en acabado transparente brillante y en varios colores. Es extremadamente resistente a la intemperie y a la abrasión, y mantendrá su apariencia durante largos periodos en una variedad de entornos. Para su uso sobre imprimación NRX, epoxis Dura-Coat o superficies adecuadamente preparadas en áreas expuestas a rayos UV. La naturaleza alifática de este producto ofrece excelentes propiedades antienvejecimiento.

- Sin olor, seguro y no tóxico
- No contiene solventes volátiles, isocianatos ni otros materiales peligrosos
- Rápido desarrollo de dureza
- Secado rápido; permite múltiples aplicaciones en un solo día
- Resistente al agua, a productos químicos comunes y a limpiadores domésticos
- Excelente adhesión a imprimaciones epoxi y recubrimientos acrílicos
- Excepcional resistencia a los rayos UV y retención de brillo
- No mancha ni amarillea
- Excelente flexibilidad, resistencia a la abrasión y a los rasguños

EMBALAJES

	TAMAÑO	N.º CÓDIGO
OPCIONES	1 GL	PU400-1GL
	5 GL	PU400-5GL

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

	Componente único con un aditivo de entrecruzamiento
Embalajes	5 gal 1 gal
Aplicación	Spray airless, brocha, rodillo, etc.
Contenido de Sólidos y VOCs	32% de sólidos por volumen; sin VOC. Densidad: 1,28 kg/litro (10,8 lb./galón EE.UU.)
Cobertura	Se requiere una aplicación de dos capas (sobre imprimación) en la mayoría de las aplicaciones. 9,2m ² /l @ 1,2mils (60 microns) DFT
Período de Validez	36 meses a partir de la fecha de producción si se almacena adecuadamente en su envase original, sin abrir y sin daños
Condiciones de Almacenamiento	Almacenar en envases sellados a 42–95°F (5–35°C)

DATOS TECNICOS

PROPIEDAD	DESCRIPCIÓN DE LA PRUEBA	RESULTADOS
Temperatura de Aplicación	N/A	12°C/59°F to 30°C/86°F
Tiempo de Secado Inicial	@ 70°F/20°C	2 horas
Tiempo de Repintado	@ 70°F/20°C	4 horas
Tráfico Peatonal Normal	@ 70°F/20°C	10-12 horas
Curado Final	@ 70°F/20°C	7 días
Brillo	ASTM D523, 60°	88-90 (acabado brillante); 8-10 (acabado mate)
Adhesión al Acero/Concreto	ASTM D4541	>870 psi o 6 MPa
Resistencia a la Abrasión	ASTM D4060 (CS17, 1 kg, 1K)	<29 mg de pérdida
Resistencia a Marcas y Arañazos	ASTM D5178	9080
Resistencia a Arañazos	200 fregas con almohadilla abrasiva ponderada	90 (100 = sin cambio en el brillo)
Resistencia a los Tacones de los Zapatos	Prueba de Deslizamiento con Péndulo, 10=sin marcas de deslizamiento	9 (aprobado)
Disponibilidad del Brillo	N/A	Dos versiones: Brillante y Mate



DURA-COAT PU 400

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

NOTA: Consulte los Procedimientos Detallados de Aplicación y Seguridad. La capacitación en el producto es obligatoria antes de aplicar Dura-Coat PU 400.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

El concreto nuevo debe curarse durante un mínimo de 28 días antes de aplicar Dura-Coat PU 400. El sustrato debe estar a más de 12°C (54°F) y debe estar libre de toda suciedad, ceras, recubrimientos aplicados previamente, aceite, grasa, lechada y cualquier materia extraña que pueda interferir con la adherencia del imprimador al sustrato preparado. Las grietas y defectos en la superficie deben repararse antes de la aplicación del imprimador. Las superficies de concreto que serán recubiertas deben limpiarse mecánicamente para proporcionar una textura limpia para la aplicación del imprimador. Si el método de grabado con ácido es la opción elegida para la preparación de la superficie de concreto, la superficie grabada debe enjuagarse completamente y secarse durante 24 horas antes de la aplicación del imprimador.

- Dura-Coat PU 400 se adhiere muy fuertemente a recubrimientos epóxicos de todo tipo. El piso epóxico que recibirá Dura-Coat debe estar limpio, seco y libre de contaminantes. Se recomienda el lijado con grano 60-80.
- En sustratos metálicos, una preparación adecuada de la superficie es crucial para el rendimiento a largo plazo de este producto. Los requisitos exactos para la preparación de la superficie varían según la severidad de la aplicación, la vida útil esperada y las condiciones iniciales del sustrato. Se recomienda el imprimador NRX cuando el granallado abrasivo no sea posible. La preparación óptima proporcionará una superficie completamente limpia de contaminantes y rugosa con un perfil angular entre 75-125 µm (3-5 mil). Esto se logra normalmente mediante una limpieza y desengrase iniciales y luego granallado abrasivo hasta una limpieza de Metal Blanco (SSPC-SP10) o Casi Metal Blanco, seguido de la eliminación de residuos de granallado abrasivo de la superficie a recubrir.

APLICACIÓN

- Dura-Coat PU 400 puede aplicarse con rodillo, pulverizador o brocha. La técnica de pulverización ofrece el mejor rendimiento en cuanto a consistencia y apariencia de la película. Mantenga un grosor uniforme en toda la superficie. Retire el exceso antes de que se seque.
- Pulverización con aire: equipo sugerido o equivalente: Tamaño de boquilla 1.8-2.0 mm y presión de aire de atomización 2.8-3.2 bar.
- Pulverización sin aire: Orificio de la boquilla de 0.013 a 0.017", presión de atomización: 2000 psi.
- Aplicación con rodillo: Debe tenerse en cuenta que cada contratista tiene su propia técnica para aplicar un recubrimiento transparente para obtener un acabado atractivo y sin defectos. Idealmente, se utiliza un rodillo sin pelusa de 9 mm de pelo para aplicar Dura-Coat PU 400. En trabajos grandes, recomendamos usar un rodillo comercial de 18".
- Aplique el recubrimiento con la presión mínima en un patrón uniforme en una sola pasada para proporcionar una capa uniforme. NO PERMITA QUE EL BORDO FRESCO DEL RECUBRIMIENTO SE SEQUE. Si el recubrimiento comienza a "aclarse" (cambiar de blanco lechoso a transparente), el recubrimiento está curando. No vuelva a rodar sobre este recubrimiento en esta etapa, ya que esto creará marcas de superposición, nublados y otras diferencias en la apariencia del recubrimiento curado. También evite aplicaciones pesadas y acumulaciones. Se recomiendan dos o tres capas con una tasa de cobertura de 300-500 pies²/galón EE.UU., dependiendo de la porosidad de la superficie a recubrir. Permita 4 horas de secado entre capas o 12-16 horas para tráfico.

