



Efectivo 15 de Marzo de 2010

EL500

BARNIZ ALTOS SÓLIDOS IMRON® ELITE

Descripción

Barniz de 2 componentes de Baja Emisión, para su uso en barniz sobre sistema de acabado de Imron® Fleet Line.

Composición basada en un copolímero acrílico y una tecnología patentada única de polímeros “estrella”.

Productos

EL500	Barniz Altos Sólidos Imron® Elite
ET645	Activador Rápido HS
ET650	Activador HS
ET655	Activador Lento HS

Propiedades

- Puede aplicarse en 1 mano completa.
- Puede utilizarse sobre acabados de Imron® Elite y de Imron® Traffic*.
- Combina una aplicación muy fácil con pocos riesgos de descolgado.
- Proporciona un acabado liso de alta cubrición.
- Tiene una excelente resistencia al desgaste, así como a agentes químicos y atmosféricos.
- Puede utilizarse para reparación de parches, paneles y en reparaciones globales.
- Cumple el COV, conforme a la directiva 2004/42/CE.

* Producto no cumple la directiva 2004/42/CE.

Substratos

- Sistema de acabado de Imron® Fleet Line.
- Bases bicapa de DuPont Refinish.



Efectivo 15 de Marzo de 2010

EL500

BARNIZ ALTOS SÓLIDOS IMRON® ELITE

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Proporción de mezcla	Rápido		Estándar		Lento		
		Volúmen	Peso	Volúmen	Peso	Volúmen	Peso	
	EL500 ET645 ET650 ET655	3 1 - -	100 37 - -	3 - 1 -	100 - 37 -	3 - - 1	100 - - 37	
	COV	420 g/li						
	Vida de la mezcla a 20°C	ET645 ET650 ET655		3 h 3 h 5 h				
	Viscosidad de aplicación a 20°C	DIN 4 FORD 4 AFNOR 4		18-20 s 19-21 s 21-24 s				
	Equipo de aplicación	Boquilla de fluido		Distancia		Presión		
		Pistolas convencionales Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	1,4-1,6 mm 1,6-1,8 mm 1,0-1,2 mm		15-20 cm 15-20 cm 15-20 cm		3-4 bar 3-4 bar 3-4 bar	
	Pistolas HVLP/HTE Alim. por gravedad Alim. por succión Alim. por presión	1,3-1,5 mm 1,5-1,8 mm 1,0-1,2 mm		10-15 cm 10-15 cm 10-15 cm		Según especificaciones del fabricante		
	Número de manos	1-2						
	Tiempo de evaporación	0-5 min. entre manos cuando se aplican 1,5 manos. 15-45 min. entre manos cuando se aplican 2 manos completas. 10 min. antes de hornear.						
	EPS	30-65 µ						
	Secado	ET645		ET650		ET655		
		Libre de polvo Seco al tacto Resistencia a la cinta	20°C 1 h 6 h	30 min. x 60°C inm. inm. 1 h	20°C 1 h 30 min. toda la noche	30 min. x 60°C inm. inm. 1 h 30 min.	40 min. x 60°C inm. 30 min. 3 h	
	Secado por IR*	Tiempo de evaporación Distancia Media potencia Plena potencia	5 min. 80 cm 5 min. 15-20 min.				* Directriz para equipos IR de onda corta/media.	
Estos datos se refieren únicamente al material designado en los mismos y no son aplicables a su uso en combinación con cualquier otro material o proceso. Los datos no deben ser considerados como una garantía o especificación de calidad, y no asumimos responsabilidad alguna en relación con su uso.								



Efectivo 15 de Marzo de 2010

EL500

BARNIZ ALTOS SÓLIDOS IMRON® ELITE

USO RECOMENDADO

Preparación de la superficie

1. Lavar la superficie con agua y jabón. Enjuagar y secar.
2. Desengrasar con el correcto limpiador de preparación de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
3. Reparar de acuerdo con los daños sufridos.
4. Lijar la superficie:
 - a. a maquina con P360 - P500;
 - b. al agua con P800 - P1000.
5. Eliminar los restos de polvo de lijado soplando aire comprimido libre de aceite.
6. Desengrasar con el correcto limpiador final de DuPont Refinish. Secar con un paño limpio.
7. Pasar un atrapapolvos.
8. Aplicar acabados de Imron® Fleet Line.
 - Para la aplicación húmedo sobre húmedo, utilizaremos el ET655 en el Imron® Fleet Line. Para obtener el mejor resultado posible, no se deberá exceder de 2 h, entre color y barniz.
 - Si el acabado de una día para otro recibe calor, también se puede utilizar el ET645 ó ET650, antes de la aplicación del barniz.

Aplicación del acabado de barniz

Aplicar 1 mano completa o una mano ligera, seguida inmediatamente de una mano completa con 0-5 min. de evaporación entre manos. Puede aplicarse también en 2 manos completas con 15-45 min. de evaporación entre manos.

Resistencia química

El EL500 plenamente curado resiste las exposiciones cortas a productos químicos tal y como menciona:

hidróxido de sodio	10 %	xileno
ácido sulfúrico	20 %	carburante libre de plomo
ácido clorhídrico	5 %	metil etil cetona
ácido nítrico	10 %	

Limpieza del equipo

Utilizar disolvente limpiador de pistola de DuPont Refinish.



Efectivo 15 de Marzo de 2010

EL500

BARNIZ ALTOS SÓLIDOS IMRON® ELITE

USO RECOMENDADO (continuación)

Repintado

En cualquier momento, una vez transcurrido el tiempo de resistencia a la cinta. Después 24 h lijar con almohadilla e necesario.

Observaciones

- Cerrar herméticamente el bote del activador inmediatamente después de su uso; ya que este producto reaccionará con el aire húmedo y el agua, y puede perder su efecto endurecedor.
- El material activado no puede verse de nuevo en el bote original de material no activado.
- Las manchas de pulverización seca en el barniz pueden eliminarse con AK350 a una presión de aplicación muy baja. Esto debe hacerse máximo 5 min. después de la aplicación del barniz y debe evitarse en piezas horizontales.
- Para barnices estructurados y/o mates, consultar HDT específica.
- Para sistemas flexibles, consultar HDT específica.
- Para información sobre reglas de mezcla, consultar HDT específica.
- El material debe estar a temperatura ambiente (18-25°C) antes de su uso.

Datos de producto

Viscosidad en envase: 47 cp
Cubrición teórica: 6-11 m²/li al espesor de película seca recomendado - listo para aplicar
Directiva 2004/42/CE: El valor límite de la UE para este producto (categoría: IIB(d)) listo al uso es un máximo de 420 g/li de COV. El contenido COV máximo de este producto listo al uso es de 420 g/li.

Productos	Envases (li)	Estabilidad de almacenaje a 20°C (año)	Densidad (kg/li)
EL500	5	4	0,967
ET645	1 - 5	3	1,062
ET650	5	3	1,076
ET655	5	3	1,081

Seguridad

Consultar la Ficha de Datos de Seguridad antes de utilizar. Observar los avisos de precaución que aparecen en el envase.



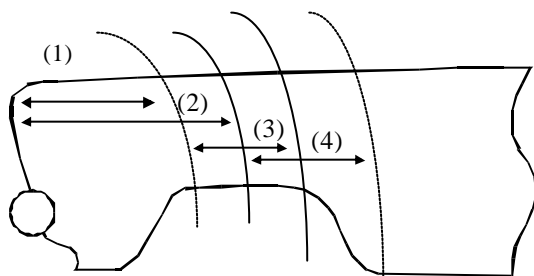
EL500

BARNIZ ALTOS SÓLIDOS IMRON® ELITE

SISTEMAS DE REPARACIÓN

Reparación de parches: método de retoques con Diluyente AK350

- (1) Aplicar 1 mano de EL500 sobre el acabado, extendiendo a la zona que rodea el parche.
 - (2) Aplicar una 2ª mano de EL500, extendiendo hasta la zona que rodea el parche.
 - (3) Alisar la zona de fundido con AK350 antes de 5 min. máximo.
 - (4) Opcionalmente, extender la zona de fundido con AK350 antes de 5 min. máximo.
- ! La superficie debe prepararse cuidadosa y correctamente antes de la aplicación del acabado. Ver uso recomendado, párrafo preparación de la superficie.
- ! Mantener la aplicación de AK350 dentro de la zona preparada.



Si es necesario, equilibrar el nivel de brillo utilizando un pulimento o abrillantador libres de siliconas, una vez que la reparación esté completamente endurecida.