

CROMOPOL 5P1

Esmalte poliuretano mate.

CARACTERÍSTICAS

Producto que proporciona gran dureza y resistencia al agua, bencinas, alcoholes, aceites de engrase, taladrinas, grasas animales y vegetales, leche, soluciones fuertemente alcalinas, etc. Buena resistencia y estabilidad de color en exposiciones al exterior.

Debe aplicarse sobre imprimaciones epoxi o de poliuretano cuando se aplica sobre superficies metálicas.

CAMPO DE APLICACIÓN

Recomendado como revestimiento de acabado para superficies tanto de hormigón como metálicas.

Sobre superficies metálicas se recomienda la aplicación previa de imprimaciones anticorrosivas del tipo epoxi o poliuretano.

Sobre superficies de hormigón es recomendable aplicar una primera mano de una imprimación penetrante o una primera mano del producto para cerrar el poro del sustrato.

USOS RECOMENDADOS

- | | |
|-------------------------------------|---|
| ☐ | Interior |
| ☐ | Exterior |
| ☒ | Interior y Exterior |
| ☐ | Inmersión |
| ☒ | Nueva Construcción |
| ☐ | Planta Automática Granallado y Aplicación |
| ☒ | Mantenimiento |
| ☐ | Otro: |

Fecha de Revisión: 09/08/2009 N° de Edición: 1

C.I.F. N° A-28448058. Inscrita en el Registro Mercantil de la Provincia de Madrid, al tomo 4.522, folio 208, hoja n° 35.655

Carretera de Belvis, Km.1 (Paracuellos de Jarama) Tels.: 91 658 03 36 - 91 658 04 96 - 91 658 00 86
Fax: 91 658 00 88 - Apartado de Correos: 62.058 - 28080 MADRID - E-mail: revesind@revestimientosindustriales.com
www.revestimientosindustriales.com

CROMOPOL 5P1

Esmalte poliuretano mate.

DATOS TÉCNICOS

- **Tipo:** Esmalte de poliuretano
- **Color:** Segun pedido
- **Presentación:** dos componentes
- **Brillo:** Mate. (10±5% a 60°)
- **Peso Específico (20°C):** 1300±50 Gr/L
- **Sólidos en Volumen:** 45±2% mezcla
- **Sólidos en Peso:** 65±2% mezcla
- **Compuestos Orgánicos Volátiles:** 490 gr/lit mezcla
- **Punto de Inflamación:** 25°C
- **Espesor de Película:** 35-40 micras película seca por mano.
- **Rendimiento Teórico:** 11-12 m2 Lit para espesores aproximados de 35-40 micras secas.
- **Relación de Mezcla:** 8:1 en peso con endurecedor 0P9

- **Vida de la Mezcla (20°C):** 8-10 HORAS

- **Tiempos de Secado (20°C):**

- **Tacto:** 30 min.

- **Total:** 2 horas

- **Curado:** 5-7 días

- **Intervalo de Repintado (20°C):** min. 4 horas, máx. 72 horas.

- **Repintable con:**

- **PH (20°C):**

- **Adherencia:** 100 %

- **Dureza Persoz:** Superior a 180 "

- **Embutición:** < 3 mm

- **Plegado Mandril Cónico:** OK

- **Otras Características:**

Para acelerar su curado puede hornearse el revestimiento a una temperatura de 60-80°C y durante un periodo de 20-30 minutos.

Antes de hornear se debe orear al menos durante media hora para evitar hervidos.

- **Observaciones:**

Todos estos ensayos se han llevado a cabo tomando como referencia las Normas UNE en vigor asociados a los mismos y en condiciones normales de humedad y a una temperatura media de 20°C.

Fecha de Revisión: 09/08/2009

Nº de Edición: 1

C.I.F. Nº A-28448058. Inscrita en el Registro Mercantil de la Provincia de Madrid, al tomo 4.522, folio 208, hoja nº 35.655

Carretera de Belvis, Km.1 (Paracuellos de Jarama) Tels.: 91 658 03 36 - 91 658 04 96 - 91 658 00 86

Fax: 91 658 00 88 - Apartado de Correos: 62.058 - 28080 MADRID - E-mail: revesind@revestimientosindustriales.com
www.revestimientosindustriales.com

CROMOPOL 5P1

Esmalte poliuretano mate.

MODO DE EMPLEO

A) Tratamiento Previo de Superficies:

La superficie deberá estar perfectamente limpia, seca y sin ningún tipo de materias extrañas, como pueden ser grasas, aceites, etc.

Sobre superficies de acero y para conseguir las mejores prestaciones en cuanto adherencia y protección anticorrosiva debe limpiarse la superficie mediante chorreado abrasivo Sa 2 1/2 y aplicar previamente una imprimación de tipo epoxi.

Puede aplicarse sobre soportes de hormigón, éstos deberán tener una edad mínima de 4 semanas y una resistencia tracción mínima de 1N/mm². Si el soporte está muy pulido, se recomienda abrir poro mediante tratamiento químico o mecánico y aplicar el producto sobre una imprimación selladora.

La limpieza adecuada de la superficie garantizará la adherencia del revestimiento empleado.

B) Preparación del Producto, Dilución y Aplicación:

Homogeneizar cada componente por separado. Verter el contenido del componente B (endurecedor) sobre el A (base) y remover con

un agitador mecánico durante 2-3 minutos a bajas revoluciones, de cara a evitar la entrada de aire y aparición de burbujas.

Aplicar a temperaturas por encima de 5°C y con una temperatura de la estructura de 3°C por encima del punto de rocío.

La temperatura óptima para un curado satisfactorio es de 20°C. No aplicar nunca en condiciones ambientales adversas.

En ambientes cerrados, es importante asegurarse una buena ventilación para permitir la evaporación y facilitar un rápido secado.

	DILUCION	BOQUILLA	PRESION
Pistola airless	0-5%	0.013"-0.017"	150-200 bar.
Pistola aerografica	5-10%	1.5-3mm	3-4 bar.

- **Método de Aplicación:** Pistola aerografica o airless.
- **% de Dilución:** Máximo 10%

- **Diluyente de Aplicación Recomendado:** Disolvente poliuretanos 8P8
- **Diluyente de Limpieza Recomendado:** 8P8

Fecha de Revisión: 09/08/2009 **Nº de Edición:** 1

C.I.F. N° A-28448058. Inscrita en el Registro Mercantil de la Provincia de Madrid, al tomo 4.522, folio 208, hoja n° 35.655

Carretera de Belvis, Km.1 (Paracuellos de Jarama) Tels.: 91 658 03 36 - 91 658 04 96 - 91 658 00 86
Fax: 91 658 00 88 - Apartado de Correos: 62.058 - 28080 MADRID - E-mail: revesind@revestimientosindustriales.com
www.revestimientosindustriales.com



CROMOPOL 5P1

Esmalte poliuretano mate.

ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

- **Tipos de Envase:** Juegos de 16 + 2 kg.
- **Tiempo de Almacenamiento:** 12 meses sin abrir

Almacenar en interior entre 5-38°C. Nunca almacenar en condiciones extremas de temperatura.

Conservar el envase bien cerrado, manteniéndolo en posición correcta.

SEGURIDAD, SALUD E HIGIENE

En general, evite el contacto con la piel y los ojos, utilice guantes, gafas de protección y vestuario adecuado.

Mantener fuera del alcance de los niños.

Utilizar solamente en lugares bien ventilados. No verter los residuos por el desagüe.

Para más información consultar la etiqueta del envase y solicitar la Ficha de Seguridad.

OBSERVACIONES

Todos los datos contemplados en esta ficha técnica son el resultado de los ensayos realizados en nuestros laboratorios, bajo condiciones de trabajo controladas.

Revestimientos Industriales, s.a. no tiene el control sobre la calidad de los sustratos, ni de otros factores que pudieran afectar a la aplicación y uso del producto, no aceptando ningún tipo de responsabilidad originada como consecuencia de la utilización del mismo en condiciones inadecuadas o para fines no contemplados en esta especificación técnica.

Esta ficha técnica reemplaza y anula todas las ediciones anteriores, siendo susceptible su modificación como resultado de la experiencia práctica y continuo desarrollo del producto.

Fecha de Revisión: 09/08/2009 **Nº de Edición:** 1

C.I.F. N° A-28448058. Inscrita en el Registro Mercantil de la Provincia de Madrid, al tomo 4.522, folio 208, hoja n° 35.655

Carretera de Belvis, Km.1 (Paracuellos de Jarama) Tels.: 91 658 03 36 - 91 658 04 96 - 91 658 00 86
Fax: 91 658 00 88 - Apartado de Correos: 62.058 - 28080 MADRID - E-mail: revesind@revestimientosindustriales.com
www.revestimientosindustriales.com

