



**Poliuretano DTM**

# AUE-370/AU37-FP908 FP Negro

AUE-370 y AU37-FP908 FP Negro son uretanos acrílicos de dos componentes tolerantes a la superficie, de alto contenido de sólidos y alta cobertura, formulado para aplicación directa sobre el metal<sup>1</sup>. AUE-370 y AU37-FP908 FP Negro también se pueden usar sobre imprimadores aprobados.

Estos productos son fáciles de mezclar y emplear en aplicaciones sin aire, sin aire asistido por aire y rociado convencional.

Estos productos cumplen con las normas de aplicación en áreas con requisitos de COV de máximo de 2.8 lb/gal. (340 g/l) cuando se usa el endurecedor AUE-3501. Los paquetes alternativos de endurecedores y aceleradores podían exceder el límite.

<sup>1</sup>Los colorantes de aluminio de la serie H solamente pueden utilizarse en AUE-370 cuando se aplican sobre superficies imprimadas o de acabado antiguo, mas no en aplicaciones directas sobre metal (DTM).

**Constantes físicas\*:** Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto listo para rociar. Los valores reales pueden variar debido a las variantes de la fabricación.

**Características y ventajas:**

- Aplicación directa sobre el metal<sup>1</sup>
- Apto para aplicaciones sin aire o sin aire asistido por aire
- Apto para aplicación electrostática
- Apto para COV 2.8

**Productos asociados:**

- AUE-3501 – Endurecedor de uretano con alto contenido de sólidos 2K
- GXH1086 – Endurecedor de uretano
- UA-11 – Acelerador de uretano

**Solvente exento**

- Q30 – Acetona
- Reductor exento TFS321-50
- Disolvente OXSOL®

**Disolvente no exento** Resultados adicionales con COV > 2.8 lb./gal.

- Q70 – MAK

	Con AUE-3501	Con GXH1086
Porcentaje de sólidos (por peso)	De 61,1 a 70.04 %	De 59.5 a 68.8%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	De 58.2 a 63.6%	De 56.2 a 61.3%
HAPs	< 0.1 lb/gal	< 0.1 lb/gal
Reactivo fotoquímico	No	No
Punto de ignición	AUE-370 = 30 °C (86 °F), GXH1086 = 39 °C (102 °F), UA-11 = 36 °C (96 °F), Q30 = -6 °C (4 °F), Q70 = 39 °C (102 °F)	

  

Combinaciones RTS:	AUE-370/AU37-FP908 con colorantes solamente	AUE-370/AU37-FP908 con colorantes: AUE-3501	AUE-370/AU37-FP908 con colorantes: AUE-3501 + UA-11**	AUE-370/AU37-FP908 con colorantes GXH1086**	AUE-370/AU37-FP908 con colorantes: GXH1086 + UA-11**
Proporción de volumen:	Tal como está	5 : 1	5 : 1 + 6 oz	4 : 1	4 : 1 + 6 oz
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa
COV real (g/l)	De 284 a 357	De 237 a 298	De 264 a 323	De 258 a 316	De 283 a 340
COV real (lb/gal)	De 2.37 a 2.99	De 1.98 a 2.48	De 2.20 a 2.69	De 2.15 a 2.64	De 2.36 a 2.83
COV reglamentario (g/l) (menos agua, menos exentos)	De 333 a 412	De 270 a 336	De 300 a 362**	De 292 a 355**	De 319 a 379**
COV reglamentario (lb/gal) (menos agua, menos exentos)	De 2.78 a 3.44	De 2.25 a 2.80	De 2.50 a 3.02**	De 2.44 a 2.96**	De 2.66 a 3.16**
Densidad (g/l)	De 1099 a 1368	De 1111 a 1336	De 1105 a 1323	De 1099 a 1315	De 1093 a 1301
Densidad (lb/gal)	De 9.17 a 11.42	De 9.25 a 11.15	De 9.22 a 11.04	De 9.17 a 10.98	De 9.17 a 10.86
% de peso de volátiles	De 34.9 a 48.4	De 29.8 a 40.0	De 33.2 a 41.9	De 32.5 a 41.6	De 34.6 a 43.4
% de peso de agua	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1
% de peso de exentos	De 13.2 a 16.4	De 12.6 a 13.5	De 12.2 a 13.1	De 11.9 a 12.7	De 11.9 a 12.7
% de volumen de agua	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1
% de volumen de exentos	De 13.1 a 14.5	De 11.0 a 12.0	De 10.5 a 11.6	De 10.4 a 11.1	De 10.1 a 11.1

\* Las constantes varían de un color a otro

\*\* Los factores que pueden generar que COV RTS supere las 2.8 lb/gal. incluyen el uso de UA-11 y/o el uso de GXH1086 en vez de AUE-3501.



# AUE-370/AU37-FP908 FP Negro

## Instrucciones de uso

### Preparación de la superficie:

La superficie a cubrir se debe raspar o lijar con chorro de arena y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) sobre sustratos no pulidos mejorará notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.

*Se recomienda limpiar el sustrato con la herramienta eléctrica de grado comercial SSPC-SP15 para lograr un perfil de anclaje mínimo de 1 milésima de pulgada. Para obtener resultados óptimos, se recomienda un lavado con chorro abrasivo comercial SSPC-SP6 (NACE#3) como mínimo. para lograr un perfil de anclaje mínimo de 1 a 2 milésimas de perfil de anclaje.*

### Sustrato

### Recomendaciones para la aplicación

Acero laminado en frío	Directo sobre sustrato – <b>Excelente</b> sobre sustratos debidamente preparados <sup>2</sup>
Acero laminado en caliente	Directo sobre sustrato – <b>Excelente</b> sobre sustratos debidamente preparados <sup>2</sup>
Revestimiento galvanneal	Directo sobre el sustrato - <b>No</b> – No usar
Galvanizado	Directo sobre sustrato – <b>Muy bueno</b> sobre sustratos debidamente preparados <sup>2</sup>
Aluminio	Directo sobre sustrato – <b>Muy bueno</b> sobre sustratos debidamente preparados <sup>2</sup>
Plástico / fibra de vidrio	Deberá confirmar el rendimiento del sistema del revestimiento en el sustrato existente que ha de utilizar debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio. La superficie deberá estar libre de contaminación antes de aplicar cualquier revestimiento.

*Para una compatibilidad aceptable entre este recubrimiento final y los imprimadores CPC, consulte el cuadro de compatibilidad Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).*

<sup>2</sup>*Las tinturas de aluminio solamente pueden utilizarse en AUE-370 cuando se aplican sobre superficies imprimadas o de acabado antiguo, no en aplicaciones directo sobre metal (DTM).*

### Instrucciones de preparación:

Instrucciones de preparación:

Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.



Revuelva completamente el color del componente "A" AUE-370 o AU37-FP908 antes de mezclar. Una vez que haya agregado el componente "B", deberá mezclar el producto en forma adecuada antes de usarlo. Se recomienda usar una mezcladora mecánica. Se puede agregar UA-11, si lo desea, hasta 6 oz / RTS GAL.

#### Use con ventilación adecuada. Manténgalo alejado del alcance de los niños.

Se puede agregar hasta un 10% de Q30 (acetona) a AUE-370 RTS. Una dilución en esta proporción no aumenta los COV.

Dilución:

Se puede agregar hasta un 10% de Q70 (MAK) a AUE-370 RTS si las normas sobre COV lo permiten. Una dilución en esta proporción no aumentará el COV de 3.5 lb/gal al aplicarlo; sin embargo, aumentará el COV más de 2.8 lb/gal.

Es necesario reducir el disolvente dentro de estos lineamientos para obtener los rangos de la siguiente tabla de viscosidad:



#### Proporciones de mezcla Con AUE-3501:

Sin UA-11		Con UA-11	
AUE-370/AU37-FP908	AUE-3501	AUE-370/AU37-FP908	AUE-3501 + 6 oz /RTS GAL de UA-11
5	1	5	1
De 2 a 3 horas		De 1 a 2 horas	

Vida útil a 25 °C (77 °F):



Rango de viscosidad de rociado:

30 a 40 seg., Zahn #3 EZ



#### Proporciones de mezcla con GXH1086:

Sin UA-11		Con UA-11	
AUE-370/AU37-FP908	GXH1086	AUE-370/AU37-FP908	GXH1086 + 6 oz /RTS GAL de UA-11
4	1	4	1
De 2 a 3 horas		De 1 a 2 horas	

Vida útil a 25 °C (77 °F):



Rango de viscosidad de rociado:

25 a 35 seg., Zahn #3 EZ

Vida útil de almacenamiento sin abrir (cada componente)

2 años

### Equipo de aplicación:

Convencional/Cumplían:

Boquilla de 1.6 a 2.0 mm, 50 a 65 psi

Convencional en cámara de presión:

Boquilla de 1.3 a 1.8 mm, 12 a 20 onzas de fluido por minuto



HVLP:

Boquilla de 1.4 a 1.8 mm, psi máximo por parámetros MFG de pistola

HVLP en cámara de presión:

Boquilla de 1.3 a 1.8 mm, 12 a 20 onzas de fluido por minuto



Sin aire:

Boquilla de .013 a .017, presión de líquido de 2000 psi o más

Sin aire (asistido por aire):

Boquilla de .013 a .017, presión de líquido empezar a 1400 psi y presión mínima de aire necesaria para eliminar las colas del patrón



Aplicación con brocha o rodillo:

Brocha de cerdas naturales, de alta calidad  
Rodillo de felpa de 3/8 de pulgada de alta calidad con cuerpo resistente al solvente

Aplicación electrostática:

Boquilla de .011 - .017, dependiendo de los requisitos específicos del cliente y de apariencia; o según las recomendaciones del fabricante de la pistola. Es posible que sea necesario agregar 10% Q70 (MAK) para una aplicación electrostática óptima.

# AUE-370/AU37-FP908 FP Negro

## Instrucciones de uso (continuación)

### Aplicación:



Aplicar:	1 a 2 capas con un tiempo de secado de 10 a 15 minutos. Aplique sólo cuando la temperatura de la superficie, del producto y del ambiente supere los 10 °C (50 °F) y la temperatura de la superficie sea de un mínimo de 3 °C (5 °F) por encima del punto de condensación.	
Espesor recomendado de película fresca:	De 5.0 a 8.5 milipulgadas	
Espesor recomendado de película seca:	De 3.0 a 5.0 milipulgadas	
Rendimiento:	901 a 1020 pies <sup>2</sup> con un espesor de 1.0 milipulgada de película seca por galón de EE. UU., (dependiendo del color)	

### Tiempos de secado:



Secado al aire a 25 °C (77 °F) HR 50 %	<b>Sin UA-11</b>	<b>Con UA-11</b>
Al tacto:	De 3 a 5 horas	De 1 a 2 horas
Para manipular:	De 8 a 12 horas	De 2 a 4 horas
Recubrimiento:	Mínimo: Al secar para manipular Máximo: 7 días	Mínimo: Al secar para manipular Máx: 7 días

*La capa de pintura tarda 7 días en curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.*

### Propiedades de rendimiento: Todas las propiedades de las pruebas que siguen a continuación fueron obtenidas con negro sólido AUE-370

Prueba	Método ASTM	Sin UA-11	Con UA-11
Dureza al lápiz	D3363	H-2H	H-2H
Impacto (directo)	D2794	80 in-lbs	80 in-lbs
Mandríl	D522	1/8" sin grietas	1/8" sin grietas
Resistencia al desconchado	D3170	8	8
Brillo - 60°	D523	De 85 a 92	De 85 a 92
Adherencia	D3359 Método B	5B	5B
Temperatura en servicio	Entorno seco	121 °C (250 °F)	121 °C (250 °F)

*Nota: A medida que se aproxima a los 121 °C (250 °F), dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 121 °C (250 °F).*

### Resistencia a productos químicos:

Químico ASTM D1308	Sin UA-11	Con UA-11
Xileno	Ligera turgencia - recuperación	Ligera turgencia - recuperación
10% NaOH (hidróxido de sodio)	Sin efecto	Sin efecto
HCl al 10% (ácido clorhídrico)	Sin efecto	Sin efecto
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> al 10% (ácido sulfúrico)	Sin efecto	Sin efecto
HNO <sub>3</sub> al 10%	Tintura ligera	Tintura ligera
Aceite hidráulico	Sin efecto	Sin efecto
Gasolina	Ligera turgencia - recuperación	Ligera turgencia - recuperación
Combustible diésel	Sin efecto	Sin efecto
Agua	Sin efecto	Sin efecto

### Resistencia a la intemperie:

	Método ASTM	Sin UA-11	Con UA-11
<b>Niebla salina – 1000 horas</b>	ASTM B117		
Infiltración de la corrosión	ASTM D1654	7A - 8A	7A - 8A
Ampollas frontales	ASTM D714	Ninguno	Ninguno
Adherencia	ASTM D3359 Método B	5B	5B
<b>Humedad –100 horas</b>	ASTM D2247		
Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	ASTM D3359 Método B	5B	5B
Recuperación de la adherencia durante 1 hora	ASTM D3359 Método B	5B	5B
Recuperación de la adherencia durante 24 horas	ASTM D3359 Método B	5B	5B
<b>QUV-UVA: Ángulo de 60°</b>	ASTM D4587		
Retención de 500 horas	ASTM D523	98%	98%
Retención de 1000 horas	ASTM D523	98%	98%
<b>QUV-UVB: Ángulo de 60°</b>	ASTM D4587		
Retención de 500 horas	ASTM D523	90%	90%
Retención de 1000 horas	ASTM D523	65%	65%

Todos los resultados obtenidos suponen la preparación y el curado adecuados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con HRS con limpieza con chorro abrasivo comercial (SSPC SP6) y color de producto negro. Se efectuaron pruebas QUV sobre acero B1000.

\* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables con base en los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

**Seguridad:**

Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones y la información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar las condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y las personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utilizan equipos de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en los centros de toxicología. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

**INFORMACIÓN PREVENTIVA**

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeos, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.



MANTENGA EL PRODUCTO FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS

**EMERGENCIAS MÉDICAS**

Ante emergencias médicas o por información de control de derrames, llame al (412) 434-4515, en CANADÁ al (514) 6451320, y en MÉXICO al 01-800-00-21-400.

Tenga disponible la información de la etiqueta.

Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoating.com](http://www.ppgcommercialcoating.com) (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



PPG Industries  
Revestimientos Comerciales  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1-888-310-4762