



Uretano con alto contenido de sólidos 2K

AUE-360

El AUE-360 es un poliuretano de dos componentes con alto contenido de sólidos que ofrece excelente durabilidad, resistencia química y a las manchas, resistencia QUV y una mejor formación de capa de pintura con una sola pasada. El AUE-360 se puede combinar con la versión de bajo brillo, AUE-360LG, para lograr niveles intermedios de brillo.

Se recomienda para uso industrial en superficies metálicas debidamente preparadas con anterioridad o imprimadas. Aplicaciones de ejemplo incluyen fabricación de metal, fundiciones, maquinaria, agricultura y equipo para construcción.

Bajo algunas especificaciones, este producto también se conoce como SPECTACRON 360.

Características y ventajas:

- Excelente resistencia química, a QUV, a las manchas, al astillado y a la corrosión
- Excelente dureza, brillo y retención del color
- Se pueden obtener niveles intermedios de brillo
- Admite varios componentes sin necesidad de utilizar un acelerador

Productos asociados:

- Uretano con alto contenido de sólidos AUE-360 2K
- Endurecedor de uretano AUE-3501
- Endurecedor de uretano GXH1086
- Endurecedor de uretano GXH1080
- Uretano con alto contenido de sólidos AUE-360UV2K c/ protección adicional contra los rayos UV (Centro de mezclado PPG solamente)

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

	AUE-360 c/tintura	AUE-360 c/ AUE-3501	AUE-360 c/ GXH1086	AUE-360 c/ GXH1080
Porcentaje de sólidos (por peso)	55.9 a 72.0%	64.0 a 76.2%	62.2 a 74.4%	60.9 a 73.4%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	49.1 a 57.5%	57.3 a 64.3%	55.2 a 62.0%	54.0 a 57.5%
Contaminantes peligrosos del aire	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.	≤ 0.1 lb/gal.
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No	Sí
	AUE-360 c/tintura	AUE-360 c/ AUE-3501	AUE-360 c/ GXH1086	AUE-360 c/ GXH1080
Proporción de volumen	Tal como está	5 : 1	4 : 1	4 : 1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa
COV real (g/L)	362 a 454	302 a 379	320 a 393	333 a 407
COV real (libras/galón)	3.03 a 3.79	2.52 a 3.16*	2.67 a 3.28*	2.78 a 3.40
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	362 a 454	302 a 379	320 a 393	334 a 407
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb./gal.)	3.03 a 3.79	2.52 a 3.16	2.67 a 3.28	2.79 a 3.40
Densidad (g/L)	1021 a 1353	1046 a 1323	1038 a 1303	1036 a 1301
Densidad (lb./gal.)	8.51 a 11.28	8.72 a 11.03	8.65 a 10.86	8.64 a 10.85
% de peso de volátiles	28.0 a 44.1	23.9 a 35.9	25.6 a 37.7	26.67 a 39.03
% de peso de agua	0.0 a 0.2	0.0 a 0.2	0.0 a 0.2	0.0 a 0.2
% de peso de exentos	0.0	0.0	0.0	0.0
% de volumen de agua	0.0 a 0.3	0.0 a 0.2	0.0 a 0.2	0.0 a 0.2
% de volumen de exentos	0.0	0.0	0.0	0.0
Punto de ignición				

AUE-360 solamente - 76°F, AUE-3501 solamente - 355°F

GXH1086 solamente - 102°F, GXH1080 solamente - 81°F

* Solamente se puede obtener un COV de 2.8 lb/gal. con ciertos colores con la carga más baja de tintura.

AUE-360

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

La superficie que se cubrirá debe estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico y una mano de convertidor mejorará notablemente las propiedades de rendimiento del sistema de revestimiento. 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.

Sustrato	Aplicación directa a sustrato debidamente tratado
	Acero laminado en frío
	Acero laminado en caliente
	Revestimiento Galvaneal
	Galvanizado
	Aluminio
	Plástico / fibra de vidrio
Nota: Para una compatibilidad aceptable entre los imprimadores y los recubrimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).	

Instrucciones de preparación:

	Instrucciones de preparación:	Agite bien el componente A con un agitador mecánico antes de mezclar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso. No utilice un acelerador. El producto mezclado que no se vaya a usar inmediatamente debe guardarse en un recipiente revestido.		
	Dilución:	No se recomienda su uso en ámbitos que cumplen con las normas COV. En ámbitos no regulados, se puede agregar hasta 10% de Q70 (MAK) o Q60 (MEK). En las áreas de COV reglamentadas, se puede utilizar Q30 (Acetona).		
	Prop. de mezcla:	AUE-360 c/ AUE-3501	AUE-360 c/ GXH1086	AUE-360 c/ GXH1080
	Vida útil a 77°F (25°C):	5:1	4:1	4:1
	Rango de viscosidad de rocío:	Zahn # 3 = 20 a 35 segundos dependiendo del color		
	Vida útil en almacenamiento: (cada componente)	AUE-360: 4 años sin abrir Endurecedores: 2 años sin abrir		

Equipo de aplicación:

	Convencional (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1.3 a 1.7 mm con 40 a 50 psi en la pistola
	HVLP (con o sin cámara de presión):	Aguja/boquilla de 1.3 a 1.5 mm con 10 psi en la pistola o según el fabricante
	Sin aire:	No hay recomendación
	Sin aire (asistido por aire):	No hay recomendación
	Aplicación con brocha o rodillo:	Este producto se puede aplicar con brocha o rodillo
	Aplicación electrostática:	1.2 a 1.6 mm a la presión máxima recomendada por el fabricante

Aplicación:

	Aplique:	1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos. Aplicar sólo cuando la temperatura del aire, del producto, y de la superficie supere los 50°F (10°C) y la temperatura de la superficie sea un mínimo de 5°F (3°C) por encima del punto de condensación.		
		AUE-360 c/ AUE-3501	AUE-360 c/ GXH1086	AUE-360 c/ GXH1080
	Espesor recomendado de película fresca:	2.5 a 4.5 milésimas de pulgada	2.5 a 4.2 milésimas de pulgada	2.5 a 4.2 milésimas de pulgada
	Espesor recomendado de película seca:	1.5 a 2.5 milésimas de pulgada	1.3 a 2.5 milésimas de pulgada	1.3 a 2.5 milésimas de pulgada
	Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas:	919 a 1,031	885 a 994	866 a 922

AUE-360

Tiempos de secado:

Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR



Al tacto:

Para manipular:

Para recubrir:



Secado forzado:

AUE-360
c/ AUE-3501

AUE-360
c/ GXH1086

AUE-360
c/ GXH1080

1 a 2 horas

1 a 2 horas

1 a 2 horas

4 horas*

4 horas*

4 horas*

1 hora a

1 hora a

1 hora a

24 horas**

2 días**

2 días**

20 minutos a 180°F (después de secado al aire por 10 minutos)

*La película de pintura dura 7 días sin 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.

** Después de este tiempo, se debe tallar el recubrimiento final antes de aplicar otra capa.

Propiedades técnicas*:

Sistema:
BONDERITE® 1000
AUE-360/AUE-3501

Prueba	Método ASTM	Resultado	
		Blanco	Negro
Brillo a un ángulo de 60°	D523	87	90
Dureza al lápiz	D3363	F	F
Mandril cónico	D522	Cumple con la norma	Cumple con la norma
Adherencia	D3359	5B	5B
Resistencia al desconchado	D3170	8	9
Limitación de temperatura en servicio**		300°F	

**A medida que se aproxima a los 300 °F, dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 300 °F.

Resistencia química:

Sistema:
Bonderite 1000
AUE-360/AUE-3501

Producto químico	Método ASTM	Resultado	
		Blanco	Negro
Tolueno	D1308	Aro leve	Aro leve
10% de NaOH	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
10% de HCl	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
10% H ₂ SO ₄	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
Gasolina	D1308	Aro ligero, levantamiento, color amarillento	Aro leve
Alcohol isopropílico	D1308	Aro leve	Aro leve
Agua**	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma

** Aunque es resistente a la exposición intermitente, no se recomienda para aplicaciones de inmersión.

Resistencia a la intemperie:

Niebla salina y sistema de
humedad:
Bonderite 1000
W43181A
AUE-360/AUE-3501

	Método ASTM	Resultado	
		Blanco	Negro
Niebla salina – 1000 horas	B117		
Infiltración de la corrosión	D1654	5A	5A
Ampollas de grabado	D714	4F	4F
Ampollas frontales	D714	8D	8D
Humedad – 100 horas	D2247		
Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	D3359	5B	5B
Recuperación de la adherencia durante 1 hora	D3359	5B	5B
Recuperación de la adherencia durante 24 horas	D3359	5B	5B
QUV-UVA: Ángulo de 60°	D4587		
Retención de 250 horas	D523	100%	100%
Retención de 500 horas	D523	100%	100%
QUV-UVB: Ángulo de 60°	D4587		
Retención de 250 horas	D523	93%	98%
Retención de 500 horas	D523	85%	94%

Todos los resultados obtenidos asumen una preparación y curado apropiado de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con Bonderite 1000.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a 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.

†† Se puede obtener una resistencia adicional a QUV mediante la compra de AUE-360UV en el Centro de mezclado de PPG. Por favor comuníquese con su representante de ventas para obtener información sobre propiedades específicas, proporciones de mezcla, etcétera.

AUE-360

Uretano con alto contenido de sólidos 2K

Miscelánea:

El producto debe ser almacenado en el forrado de contenedores.

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 e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas 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 personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo 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 Centros de Envenenamientos. 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.

MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o información de control de derrames en los EE.UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ 1 (514) 645-1320 y en MÉXICO al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.



Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en 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
Revestimiento comerciales
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
Revestimiento comerciales
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762