



Poliuretano DTM de COV 0.8

AUE-080

AUE-080 es un recubrimiento final de uretano de alta cobertura y una sola etapa formulado para aplicarse directamente sobre el metal o sobre imprimadores aprobados.

AUE-080 se elabora con los aglutinantes AUE-081 (secado rápido) o AUE-083 (secado lento) que pueden entremezclarse para variar la rapidez de secado.

Estos productos son fáciles de mezclar y aplicar con equipos sin aire, sin aire asistidos por aire y de rociado convencional.

AUE-080 cumple con las normas de aplicación en áreas con requisitos de COV de un máximo de 0.8 lb/gal (96 g/l) o menos

Características y ventajas:

- Bases de secado lento y rápido que se puedan entremezclar
- Aplicación directa sobre metal
- Apto para aplicaciones sin aire o asistidas por aire
- Apto para COV 0.8

Productos asociados:

- AUE-081, POLIURETANO DTM DE COV 0.8 DE SECADO RÁPIDO
- AUE-083, POLIURETANO DTM DE COV 0.8 DE SECADO LENTO
- AUE-080H, ENDURECEDOR DE URETANO 2K PARA AUE-080
- Q30 – ACETONA
- TFS321-50 REDUCTOR EXENTO
- DISOLVENTE OXSOL®

Constantes físicas: *Todos estos valores son teóricos y dependen del color.*

Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.

	AUE-081 con tintes	AUE-081 con tintes: AUE-080H : OXSOL	AUE-083 con tintes	AUE-083 con tintes: AUE-080H: OXSOL
Porcentaje de sólidos (por peso)	43.0-56.7%	37.2-51.4%	44.8-58.0%	38.4-57.5%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	43.0-48.8%	38.4-46.2%	45.4-51.2%	40.0-52.7%
HAP	≤ 0.1 lb/gal	≤ 0.1 lb/gal	≤ 0.1 lb/gal	≤ 0.1 lb/gal
Reactivo fotoquímico	No	No	No	No
Punto de ignición	AUE-081 = 21 °C (70 °F), AUE-083 = 41 °C (106 °F) AUE-080H = 46.6 °C (116 °F), OXSOL = 42.8 °C (109 °F)			

Combinaciones RTS:	AUE-081 con tintes	AUE-081 con tintes: AUE-080H: OXSOL	AUE-083 con tintes	AUE-083 con tintes: AUE-080H: OXSOL
Proporción de volumen:	Tal como está	4 : 1 : ½-1	Tal como está	4 : 1 : 0-1
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)	59	40-43	64	42-52
COV real (lb/gal)	0.49	0.33-0.36	0.53	0.35-0.43
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/l)	106-118	84-87	109-120	87-95
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	0.88-0.98	0.70-0.73	0.91-1.00	0.73-0.79
Densidad (g/l)	1186-1423	1209-1381	1200-1436	1206-1395
Densidad (lb/gal)	9.90-11.87	10.09-11.52	10.01-11.98	10.06-11.64
% de peso de volátiles	43.3-57.0	48.6-62.8	42.0-55.2	42.5-61.6
% de peso de agua	0.0	0.0	0.0	0.0
% de peso de exentos	39.2-52.1	45.5-59.6	37.5-49.9	38.9-58.2
% de volumen de agua	0.0	0.0	0.0	0.0
% de volumen de exentos	44.1-49.9	48.7-56.8	41.2-47.0	41.2-54.9

*Las constantes varían de un color a otro



AUE-080

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie:

La superficie que se va a cubrir debe rasparse o lijarse 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 una herramienta eléctrica de grado comercial conforme a la norma SSPC-SP15 para lograr un perfil de anclaje mínimo de 1 milipulgada. Para obtener resultados óptimos, se recomienda como mínimo una limpieza con chorro abrasivo comercial de acuerdo con la norma SSPC-SP6 (NACE#3) para lograr un perfil de anclaje mínimo de 1 a 2 milipulgadas de perfil de rugosidad.

Metal

(Aplicación directa al sustrato)	Recomendaciones para la aplicación
Acero laminado en frío	Excelente sobre sustratos preparados correctamente
Acero laminado en caliente	Excelente sobre sustratos preparados correctamente
Revestimiento galvanneal	No. No debe usarse
Galvanizado	Muy bueno sobre sustratos preparados correctamente
Aluminio	Muy bueno sobre sustratos preparados correctamente
Plástico / fibra de vidrio	Debe confirmarse el rendimiento del sistema de 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.

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

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.



Dilución:

AUE-080 puede diluirse hasta en 25% con disolvente exento *sin* aumentar los COV por encima de 0.8 lb/gal.

AUE-080 (secado rápido)

AUE-080 (secado lento)

Prop. de mezcla:

AUE-081 : AUE-080H : OXSOL
4 : 1 : 1/2-1

AUE-083 : AUE-080H : OXSOL
4 : 1 : 0-1



Vida útil a 25 °C (77 °F):

7 a 8 horas

Más de 8 horas



Rango de viscosidad de rociado:

Zahn # 3: De 10 a 15 segundos
Zahn # 2: De 30 a 40 segundos



Vida útil sin abrir:

AUE-081 (galones) = 4 años sin abrir
AUE-080H (cuartos de galón) = 2 años sin abrir

AUE-083 (galones) = 4 años sin abrir

Equipo de aplicación:



Convencional / En regla:

Aguja/boquilla de 1.3 a 1.8 mm en la cámara de presión
Aguja/boquilla de 1.6 a 2.0 mm sin cámara; 50 a 65 psi en la pistola.



HVLP:

Aguja/boquilla de 1.3 a 1.8 mm en la cámara de presión, fluido de 12 a 20 onzas por minuto
Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm sin cámara; salida de 10 psi en la punta.



Sin aire:

1400 a 2000 psi de presión en fluido, con una punta de 0.013" a 0.018"

Sin aire asistido por aire:

1400 psi de presión en fluido, con una punta de 0.013" a 0.017"

Aplicación con brocha o rodillo:

No se recomienda

Aplicación electrostática:

Boquilla de 0.011 a 0.017, 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 Q30 (Acetona) para una aplicación electrostática óptima.

Aplicación:



* Aplicar:

1 a 2 capas medianas y dejar evaporar de 10 a 15 minutos. Aplicar solo cuando la temperatura de la superficie, del producto o 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.

Uso de AUE-081

Uso de AUE-083

Espesor recomendado de capa húmeda:

6 – 10 milipulgadas

5.5 – 10 milipulgadas

Espesor recomendado de capa seca:

2.5 – 4.5 milipulgadas

2.5 – 5.0 milipulgadas

Rendimiento en pies cuadrados a 1 milipulgada, sin pérdida:

616 a 845 pies cuadrados, dependiendo del color y la proporción de la mezcla

* La mejor apariencia se obtiene al aplicar el producto de una manera que refleje la apariencia final deseada

AUE-080

Instrucciones de uso (continuación)

Tiempos de secado:



	Secado al aire a 25 °C (77 °F) 50% HR	Uso de AUE-081	Uso de AUE-083
Para tocar:		0.5 a 1 hora	3 a 4 horas
Para manipular:		2 a 3 horas	5 a 6 horas
Para recubrir:		Después de 1 hora a 10 días	
Secado forzado:		30 minutos a 60 °C (140 °F) después de secar 10 minutos al aire	

* La capa de pintura tarda 7 días en curar por completo. El tiempo de secado indicado puede variar dependiendo del espesor de la capa, el color, la temperatura, la humedad y la intensidad del movimiento del aire.

* Se pueden lograr tiempos de secado intermedios. Consulte los detalles en la sección "Miscelánea".

Propiedades técnicas:

Prueba	Método ASTM	Resultado	
		Uso de AUE-081	Uso de AUE-083
Brillo a un ángulo de 60°	D523	89 – 95	89 – 95
Dureza al lápiz	D3363	F-H	HB – F
Impacto (directo)	D2794	130 pulg-lb	150 pulg-lb
Mandril	D522	1/8" sin grietas	1/8" sin grietas
Resistencia al desconchado	D3170	7 – 8	7 – 8
Adherencia	D3359 Método B	5B	5B
Limitación de temperatura de secado en servicio*		121 °C (250 °F)	121 °C (250 °F)

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

Resistencia a productos químicos:

Químico ASTM D1308	Uso de AUE-081	Uso de AUE-083
Xileno	Abombado ligero	Abombado ligero
10% NaOH (hidróxido de sodio)	Sin efecto	Sin efecto
10% HCl (ácido clorhídrico)	Sin efecto	Sin efecto
10% H ₂ SO ₄ (ácido sulfúrico)	Sin efecto	Sin efecto
10% HNO ₃ (ácido nítrico)	Tintura ligera	Tintura ligera
Aceite hidráulico	Sin efecto	Sin efecto
Gasolina	Abombado ligero	Abombado ligero
Combustible diésel	Sin efecto	Sin efecto
Agua	Sin efecto	Sin efecto

Resistencia a la intemperie:

	Método ASTM	Uso de AUE-081	Uso de AUE-083
Niebla salina – 1000 horas	B117		
Infiltración de la corrosión	D1654	7A-8A	7A-8A
Ampollas de grabado	D714	2F	2F
Ampollas frontales	D714	Ninguno	Ninguno
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°			
Retención de 500 horas	D523	95 - 100%	95 - 100%
Retención de 1000 horas	D523	90 - 100%	95 - 100%
QUV-UVB: Ángulo de 60°			
Retención de 500 horas	D523	90 - 95%	95 - 100%
Retención de 1000 horas	D523	85 - 90%	95 - 100%

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 en acero laminado en caliente 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.

AUE-080

Poliuretano DTM de COV 0.8

*Miscelánea:

	AUE-081 (partes por vol.)	AUE-083 (partes por vol.)	Para tocar:	Para manipular
<i>Tiempos de secado intermedios</i>	4	0	½ a 1 hora	2 a 3 horas
	3	1	1 hora	3 a 3½ horas
	2	2	2 horas	3 a 4 horas
	1	3	2½ a 3 horas	4 a 5 horas
	0	4	3 a 4 horas	5 a 6 horas

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 rociadores 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 rociado, 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 rociados, 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 disolventes 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 para 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 (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