



INTERTHANE 1060 PL

ESMALTE POLIURETANO POLIESTER

DESCRIPCIÓN

INTERTHANE 1060 PL, es un poliuretano poliéster alifático, con excelente retención de brillo y color, buena resistencia a la abrasión, flexibilidad, impacto y ataque químico

USOS DEL PRODUCTO

Se recomienda como capa de acabado, para la protección exterior de estructuras de acero expuestas a ambientes agresivos industriales y marinos, como cilindros de tanques, tuberías, puentes, etc.

PROPIEDADES TÍPICAS

Tipo	Poliuretano poliéster alifático
Mecanismo de curado	Evaporación de solventes y reacción química
Sólidos en volumen (en peso)	58% +/- 2 mezclado (70% +/- 2) varia según el color
Contenido de volátiles (VOC)	Para color blanco, sin reducción: 374 gr. /lt.
Color	Según carta de colores, acabado brillante
Componentes	Parte A: Pigmentada/ Parte B: catalizador IFC25 Volumen total A+B = 1 galón
Relación de mezcla (en volumen)	3 partes A: 1 parte B
Espesor seco recomendado	2 a 3 mils secos (50 a 75 micrones)
Rendimiento teórico	43.5 m ² /gln. a 2.0 mils secos Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto
Rendimiento práctico	26.1 m ² /gln. a 2.0 mils secos considerando 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Diluyente recomendado	DILUYENTE N° 55
Resistencia al calor seco	90° (continuo), 120° C (intermitente)
Tiempo de inducción	No requiere
Vida útil de la mezcla	4 horas

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPEÑO

Método de Prueba	Sistema	Resultado
Adhesión ASTM D4541	Acero 1/4", SSPC-SP10 1 capa IP 050 OZ a 3.0 mils 1 capa IF 680 SM a 5.0 mils 1 capa IT 1060 PL a 2.0 mils	1450 psi (equipo de adhesión Tipo III)
Niebla Salina* ASTM B117	Acero 1/8" SSPC-SP10 1 capa IP 365 MA a 3.0 mils 1 capas IF 680 SM a 5.0 mils 1 capa IT 1060 PL a 2.0 mils	Grado 10 según ASTM D610 Grado 10 según ASTM D1654 para 1,512 horas
Flexibilidad ASTM D522	Acero 1/32", arenado 1 capa IP 162 FD a 2.0 mils 1 capa IT 1060 PL a 2.0-3.0 mils	32% de elongación (Mandril Cónico)
Impacto ASTM D2794	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 162 FD a 2.0 mils 1 capa IT 1060 PL a 2.0-3.0 mils	>60 in-lb (directo)
Dureza al lápiz ASTM D3363	Acero 1/16", arenado 1 capa IP 162 FD a 2.0 mils 1 capa IT 1060 PL a 2.0-3.0 mils	H

*Evaluado en el Instituto de Corrosión PUCP, informe ICP/INF-058/2011, abril 2,011

Última revisión, julio 2,015

La información suministrada en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; la misma está basada en ensayos de laboratorio y experiencias de campo, pero solo constituye una guía. Nuestros productos están diseñados para usuarios con el conocimiento y las habilidades necesarias para su aplicación; es responsabilidad del usuario final determinar la idoneidad del producto para el uso previsto. Dado que no tenemos control sobre la condición del sustrato, o sobre el gran número de factores que afectan la aplicación del producto, INTERPAINTS S.A.C. no acepta ninguna responsabilidad proveniente de pérdidas, lesiones o daño resultante de tal uso. La empresa se reserva el derecho de modificar los datos contenidos en esta ficha técnica sin previo aviso y es, por lo tanto, responsabilidad del usuario asegurarse que esta edición sea la versión vigente, antes de usar el producto. Producto desarrollado y fabricado en el Perú por INTERPAINTS SAC. Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico al teléfono 4520070.



INTERTHANE 1060 PL

ESMALTE POLIURETANO POLIESTER

TIEMPOS DE SECADO, a 4.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa*

Al tacto	30 minutos
Tacto duro	4 horas
Repintar mínimo-máximo*	4 horas-48 horas
Curado*	7 días

*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

PREPARACION DE SUPERFICIE

ACERO

Sobre imprimantes epoxicos limpios y secos, recomendados por INTERPAINTS.

OTROS SUSTRATOS O CONDICIONES

Consultar con el Departamento Técnico de INTERPAINTS.

PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar cada componente por separado. Mezclar los dos componentes y homogenizar usando agitador mecánico. Filtrar la mezcla con malla N° 30. Añadir el diluyente. Aplicar la pintura.

METODOS DE APLICACIÓN

BROCHA

Solo para retoques y áreas pequeñas. Usar rodillo resistente a solventes. Diluir al 20-30% con DILUYENTE N° 55.

PISTOLA CONVENCIONAL A PRESION

Equipo De Vilbiss JGA 510 o equivalente, pico de fluido F, casquillo de aire 704, presión de atomización 50-70 psi, presión de pintura 20-40 psi. Diluir al 40-50% con DILUYENTE N° 55.

PISTOLA AIRLESS

Equipo Graco 30:1 o equivalente. Orificio 0.013"-0.015", presión 2,000-2,500 psi. Filtro de malla N° 60. Diluir al 30-40% con DILUYENTE N° 55.

*La información proporcionada debe usarse solo como una guía. De ser necesario, realizar los ajustes y cambios que sean necesarios para mejorar la aplicación.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

TEMPERATURA AMBIENTE:	Mínima: 5° C-máxima: 40° C
TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE:	Mínima: 5° C-máxima: 40° C
HUMEDAD RELATIVA:	Máxima: 85%

*La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3° C por encima del punto de rocío.

SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acero-servicio atmosférico (epóxico-poliuretano)**

2 capas de INTERPOXY FINISH 680 SM a 4-6 mils secos por capa

1 capa de INTERTHANE 1060 PL a 2-3 mils secos

- **Acero-servicio atmosférico (zinc epoxi-epóxico-poliuretano)**

1 capa de INTERPOXY PRIMER 048 OZ a 2-3 mils secos

1 capa de INTERPOXY FINISH 680 SM a 4-6 mils secos

1 capa de INTERTHANE 1060 PL a 2-3 mils secos

*Los sistemas detallados solo son una referencia; existen otros sistemas igualmente apropiados.

CONDICIONES DE ALMACENAJE

El tiempo de vida útil en almacén es de doce (12) meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en un ambiente fresco y ventilado (10-30° C).

Última revisión, julio 2015