

NP HIBRIDA 110 IMPRIMACION NAUTICA



Recubrimiento híbrido de 2 componentes de secado a temperatura ambiente.

NP HIBRIDA 110 IMPRIMACION NAUTICA – Revisión 06-07-2017

Descripción del producto:

NP HIBRIDA 110 IMPRIMACION NAUTICA: es un recubrimiento híbrido de dos componentes de secado a temperatura ambiente, usado para la protección de materiales en fibra, 100% eficaz frente a los problemas de osmosis

Propiedades:

- Negro, semi brillante, 2 componentes, base alcohol.
- Alta durabilidad en entornos muy exigentes.
- Se puede aplicar directamente en aplicaciones de Zn como un sistema de 2 capas.
- Puede ser directamente aplicado en la fibra.
- Aplicación de una sola capa de grosor muy fino.
- Hidrófugo y oleofugo.
- Propiedades de fácil limpieza y anti adherencia.
- El recubrimiento tiene una extraordinaria adhesión a superficies de fibras
- 100% eficaz en problemas osmosis
- Resistente a gran cantidad de solventes orgánicos.
- Resistente a Acido Clorhídrico.
- Resistente a la corrosión filiforme.
- No contiene cromo ni plomo.
- Resistencia a la intemperie y a los rayos UV.

Campos de aplicación:

NP HIBRIDA 110 IMPRIMACION NAUTICA: es usada para:

- Recubrir superficies en fibra.
- Protección 100% eficaz frente a los problemas de osmosis, repele suciedades, aceites, grasa.

NP HIBRIDA 110 IMPRIMACION NAUTICA es usado como imprimación en fibras y estructuras de fibra en general.

- Posibilidad de aplicar otras pinturas como "Top Coat"
- Resistente frente la condensación y cambios de temperaturas.
- Resistente frente una gran variedad de solventes orgánicos y productos químicos.

CON UNA CAPA FINA LA PROTECCIÓN ESTA ASEGURADA.

Forma de entrega:

2 componentes, en barriles de metal. 20kg. base y 5kg. Endurecedor

Color:

Negro

Aspecto:

Semi – brillante



Recubrimiento híbrido de 2 componentes de secado a temperatura ambiente.

NP HIBRIDA 110 IMPRIMACION NAUTICA – Revisión 06-07-2017

Información técnica:

Tipo de aglutinante:	Poly epoxi
Concentración sólida:	Aprox. 50 % por peso
Rendimiento Kg. /m2:	Depende de la superficie, de la aplicación y del grosor de capa final que se requiera. En condiciones ideales sin pérdidas en aplicación 40m2 por Kilo.
Resistencia térmica:	-50°C. a 180°C
Contenido no volátil:	Aprox. 60%
Densidad:	1,15 gr. /cm3 a 25°C
Peso en seco:	5,87 gr. por m2

Cumple EU directives: 1907/2006/EC (REACH) and 2011/65/EC (RoHS).

Pruebas:

Fuel Resitance:	AMS 3095A
Contact Angle:	110° - 125° water
Cleanability:	MIL-PRF-87285 • Hidraulic fluid 99% • Jet fuel 99% • Oil 98%
AMS 3095A:	Instituto Nacional Técnica Aeroespacial España INTA
ISO 1513:	•Examination and preparation of samples for test.
ISO 2813:	•Brightness.
ISO 7724-3:	•Difference of color.
ISO 2409:	•Adhesion. Cuts by grating.
ISO 6272-1:	•Impact.
ISO 6860/1519:	•Flexibility, Conical mandril or cylindrical mandril
ISO 2812-2:	•Resistance to the water immersion (14 days), with final evaluation of the blistering, adhesion and resistance.
ISO 2812-1:	•Resistance to the hydraulic fluids (30 days), with final evaluation of blistering, resistance & defects from incision.
ISO 3665:	•Filiform corrosion resistance (1000 h), on two substrates
ISO 7253:	•Resistance to saline fog (3000 h), on two substrates
ISO 11507:	•Resistance to accelerated aging UV/condensación(1000 h), with evaluation of loss of brightness and variation of color.
AMS3095A 3.2.2.13:	•Stability to heat (100 h, to 150° C) and evaluation flexibility.
NF P 92.501/95 2:	•Reaction to fire.
NF X 10-702-1986 3:	•Opacity & smoke.
NFF16-101-1988:	•Toxicity.

Almacenamiento:

Mínimo 1 año en envase original, cerrado en condiciones secas de temperatura ambiente. Tras este periodo se requiere un riguroso filtrado. Evitar envases de estaño.

Proceso:

Tratamiento Superficie:

La superficie debe de estar limpia, seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.

Limpieza con alcohol, solvente o detergente de pH neutro.



Imprimación híbrida náutica anticorrosiva de dos componentes de secado a temperatura ambiente.

REFERENCIA: NP 110 NAUTICA IMP ACERO – Revisión – 09-11-2016

Recomendaciones previas:

Batir con batidora Componente A (Base)

5 minutos antes de añadir Endurecedor.

Filtrar la mezcla con filtros de 120 - 200 micras.

En grandes superficies se recomienda realizar una prueba previa.

Se debe procurar una distribución homogénea del producto.

Evitar el solapar capas, aplicando toda la superficie en una misma operación.

Preparar la cantidad que se vaya a consumir en 4 horas.

Aplicación:

Pulverización con pistola de aire comprimido, tamaño de boquilla: 1 y 0,8 mm. Presión de aire: 2,0 bares.

Se recomienda aplicar dos capas muy finas formando una cruz.

Se puede realizar la aplicación con rodillo de espuma.

Mezcla por peso Base: Endurecedor = 8,5:1

La mezcla no necesita solventes.

Pesar únicamente con báscula de precisión.

Grosor de capa de 60-80 micras después del secado completo.

Secado: Se puede reducir tiempo de endurecimiento aumentando temperatura ambiente hasta 60°C tras proceso de secado.

Tiempo de manejo:

aprox. 4 h (25°C) Proceso de

secado al tacto: aprox. 4 h

(25°C) Proceso de endurecido:

aprox. 14 días (25°C)

Ficha técnica

NP HIBRIDA 110 IMPRIMACION NAUTICA



Imprimación híbrida náutica anticorrosiva de dos componentes de secado a temperatura ambiente.

REFERENCIA: NP 110 NAUTICA IMP ACERO – Revisión – 09-11-2016
PARA MAS INFORMACIÓN O ATENCIÓN PERSONALIZADA PÓNGASE EN CONTACTO CON NUESTRO EQUIPO PROFESIONAL A TRAVÉS DE CORREO ELECTRÓNICO.

Departamento Técnico: info@nanopinturas.com

Esta información indica la forma de su uso del producto, no forma una garantía legal. El producto tiene las propiedades descritas. Esta ficha técnica puede y debe ser usado únicamente como indicaciones generales.