FICHA DE APLICACIÓN TÉCNICA

DH50 Barniz de hipercurado

1. INFORMACIÓN SOBRE EL FABRICANTE

Producido por **CARALZ SAS**
Autopista Medellín-Bogotá Km 34, Rionegro, Antioquia, Colombia
Teléfono: 604 322 0360
E-mail: servicio@caralz.com

2. DESCRIPCIÓN - CARACTERÍSTICAS - APLICACIONES

DH50 Barniz de hipercurado es un acabado de rápido curado a base de poliuretano de dos componentes para aplicaciones de repinte automotriz. DH50 ha sido diseñado para llevar a cabo el proceso de lijado y pulido en 4 horas, maximizando la productividad en el taller al realizar retoques de punto y facilitando la entrega del vehículo en tiempos cortos.

Además de sus excelentes propiedades de solidez a la intemperie y resistencia química, bajo condiciones adecuadas de aplicación el producto presenta excelentes propiedades de nivelación, brillo, distinción de imagen y transparencia.

DH50 puede ser aplicado sobre colores de fondo metalizado, perlado o plano, a base de poliéster o resina acrílica de alta tecnología. No debe ser aplicado sobre lacas acrílicas convencionales (termoplásticas).

3. MATERIALES DEL SISTEMA

Componente A: DH50 Barniz de hipercurado

Componente B: DX12 Endurecedor hipercurado 2/1

Componente C: TX60 Thinner Poliéster-Uretano o RB60 Balanceador Poliéster-Uretano (Opcional)

4. PROPORCIÓN DE MEZCLAS

A : B : C **V / V / V**	**Componente A:** **Pintura** DH50 100	**Componente B:** **Endurecedor** DX12 50	**Componente C**: **Thinner** TX60 ó RB60 5 (Opcional)



Use siempre la regla medidora apropiada:100/50→ 2/1

Rendimiento Teórico: 44.6 m^2/gal (11.7 m^2/lt) de componente A a 2 mil (50.8 um) de espesor de película.

Nota: *Valor ideal suponiendo 0% de pérdidas. En la práctica este rendimiento disminuye debido a la variabilidad en los equipos y técnicas de aplicación, a las condiciones ambientales y la preparación, porosidad, forma y tamaño de la superficie a recubrir.*

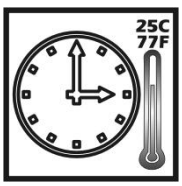


Vida útil de la mezcla:

50 minutos a 25°C

En ese lapso puede reajustarse la viscosidad usando TX60 Thinner Poliéster-Uretano. Aunque la mezcla no parezca muy viscosa, el uso posterior a este lapso de tiempo puede implicar efectos indeseables en el aspecto y la adherencia del producto.

Tiempo de gel: *1.8 horas (25°C)*

5. PARÁMETROS DE APLICACIÓN Y SECADO	
	**Viscosidad de aplicación:** 16 s en Copa FORD #4.
	Pistola HVLP de gravedad, pico de 1.2-1.4 mm
	Pistola HVLP de succión, pico de 2.2 mm
	2 manos normales
	**Aireamiento:** 3-5 min entre manos.
 Lista para lijar	4 horas

6. PRECAUCIONES



- Evite el contacto con la humedad. Mantenga el envase herméticamente tapado.
- Después de la mezcla con el Endurecedor, el barniz de hipercurado contiene isocianato residual, nocivo por inhalación y por contacto con la piel. Usar máscara con filtro combinado para material particulado y vapores orgánicos, gafas de protección y guantes.
- Material altamente inflamable. Emplear en lugares con adecuada ventilación, lejos del calor o de cualquiera posible fuente de ignición.
- Leer detenidamente la ficha de datos de seguridad del producto.

OBSERVACIONES

Las informaciones que contiene esta ficha son de buena fe y están basadas en nuestro conocimiento actual. Sin embargo, puesto que las condiciones reales de utilización del producto están fuera de nuestro control, nosotros no asumimos ninguna responsabilidad derivada del uso de esta ficha.

Nuestros productos van dirigidos exclusivamente a profesionales de la pintura con un entrenamiento técnico suficiente. El usuario tomará bajo su exclusiva responsabilidad las precauciones inherentes a la utilización del producto. El empleo del producto en aplicaciones diferentes a las cuales está diseñado puede acarrear eventuales riesgos.

ANEXO 1

CÓDIGO	NOMBRE	Sólidos (%) ± 2%	Densidad (g/ml) ± 0.01 g/ml	Viscosidad (s) Copa Ford #4 ± 2 s	Rendimiento (m^2/l)
DH50	Barniz de hipercurado	48%	0.974	20	11.7