

Interior Finish 770

Acabados

Acabado bicomponente de poliuretano de alta calidad para interiores



DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS

Interior Finish 770 está especialmente formulado para utilizar en interiores de cualquier tipo de construcción. Su acabado satinado uniforme es adecuado para cubiertas y para otras áreas donde no es necesario un acabado brillante.

INFORMACIÓN SOBRE PRODUCTOS

Color	YIC770-Blanco (para alto brillo seleccionar Interior Finish 750)
Acabado	Satinado
Densidad	1.3
Sólidos en volumen	52%
Proporción mezcla	7.1 Part A : 1 Part B por volumen. 9.1 Part A : 1 Part B por peso.
Convertidor/endurecedor	YIC771
Tiempo habitual de almacenamiento	2 año(s)
VOC	442 g/l
Tamaño del envase	5 l

INFORMACIÓN SOBRE SECADO/REPINTADO

	Intervalo de repintado							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
Seco al Tacto			2 horas		1 horas		1 horas	
Seco Duro			4 días		2 días		1 días	

	Recubrimiento							
	Temperatura del sustrato							
	10°C (50°F)		15°C (59°F)		23°C (73°F)		35°C (95°F)	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
Recubierto por								
Interior Finish 770	-	ext	-	ext	-	ext	-	ext

Nota: El tiempo de repintado mínimo empieza cuando la pintura esta mordiente al tacto. Los tiempos de repintado máximos están expuestos sin la necesidad de lijar, o chorreo. Para un resultado más estético se recomienda lijar entre capas de Interior Finish 770.

APLICACIÓN Y USO

Preparación

ACERO Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Chorrear con arena hasta alcanzar el standard de calidad Sa 2,5 (metal blanco). Si no es posible chorrear con arena, lije la superficie del metal con discos abrasivos de grano 24-36 hasta que quede uniforme, limpia y brillante, con un perfil de anclaje de 50-75 micras. En las zonas difíciles utilice una lijadora angular. Imprimir con Epoxy GP Coating o Interior Primer 860.

ACERO con shop primer Imprimación de taller Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Asegurese que la superficie está limpia: libre de polvo, óxido, aceite, grasa o suciedad. Nota: Se debería aplicar una capa de Imprimación de taller o Shop primer en las zonas donde se requiera una preparación de superficie especial. Imprimir con Epoxy GP Coating o Interior Primer 860.

ALUMINIO Para zonas secas: Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Restregar bien utilizando 3M® Scotch-Brite™ pad (7447). Imprimir con Epoxy GP Coating o Interior Primer 860.

ACERO INOXIDABLE Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Chorreo ligero para producir un perfil de 50 micras. Imprimir con Epoxy GP Coating o Interior Primer 860.

LAMINADO Nota: Aplicar siempre sobre laminados impregnados con resina, nunca sobre fibras expuestas. Desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y frotar bien utilizando 3M® Scotch-Brite™ pad (7447). Imprimir con Epoxy GP Coating o Interior Primer 860.

CAPA GELIFICADA Desengrase la superficie con 600 Wipedown Solvent o Disolvente 910. Lije con papel de lija de grano 80. Asegurese de haber eliminado el polvo residual antes de continuar. Imprimir con Epoxy GP Coating o Interior Primer 860.

SUPERFICIES TRATADAS CON PINTURA EN POLVO Desengrasar la superficie con disolvente 600 Wipedown solvent o Disolvente 910 y frotar bien utilizando 3M® Scotch-Brite™ pad (7447). Imprimir con Epoxy GP Coating o Interior Primer 860.

MADERA Lijar con grado P120. Elimine el aceite de las maderas al aceite, como la teca, con disolventes nº 9. Cambie los trapos con frecuencia. Imprimir con Epoxy GP Coating o Interior Primer 860.

Consejos **Mezcla** Agite enérgicamente cada uno de los componentes. Añada un endurecedor a la base y mézclelo bien.

Para más información contactar con el técnico de su zona o en www.yachtpaint.com.

Todas las marcas comerciales mencionadas en este documento son autorizadas o de propiedad del grupo de empresas AkzoNobel. © AkzoNobel 2015.

Interior Finish 770



Acabados

Acabado bicomponente de poliuretano de alta calidad para interiores

Asegúrese de que utiliza la proporción correcta en la mezcla.

Disolvente Disolvente N° 16 , Disolvente 910, Disolvente 920.

Disolución La cantidad de aguarrás agregado depende de las condiciones de aplicación y método de aplicación que se usa. Sólo agregue el disolvente una vez hayan sido mezclados los dos componentes completamente.

Pistola convencional Diluir al 20-30% con Disolvente 910. Reduzca la viscosidad a 16-18 segundos, Copa DIN4.

Brocha Diluir entre 0-5% utilizando Disolvente 920.

Rodillo Diluir entre 0-5% utilizando Disolvente 920. Los productos basados en resinas de poliuretano pueden atacar los rodillos de espuma por lo que se recomienda usar los más resistentes al efecto y reemplazarlos cada media hora de trabajo.

Algunos puntos importantes

La temperatura ambiente debe estar entre 10°C y 35°C. La temperatura del sustrato debe estar entre 10°C y 35°C. La temperatura del producto debe estar entre 10°C y 35°C. La temperatura del sustrato debe ser superior a 3°C/5°F del valor del punto del rocío a fin de prevenir la condensación. Se recomienda no aplicar el producto bajo condiciones meteorológicas adversas. El rendimiento del producto depende de múltiples factores, la rugosidad de la superficie, método de aplicación, condiciones de la aplicación e incluso la forma del yate o de la superficie o zona a pintar . No es adecuado para superficies permanentemente sumergidas. No aplicar sobre revestimientos convencionales (monocomponentes).

Número de capas

1-2 capas

Rendimiento

(Teórico) - 10 m²/l a pistola, 20 (m²/l) a brocha/rodillo.

(Práctico) - 6 m²/l a pistola, 18 (m²/l) a brocha/rodillo.

DFT recomendado por capa

50 micras seco a pistola, 25 micras en seco a brocha/rodillo

WFT recomendado por capa

100 micras húmedo a pistola, 50 micras húmedo a brocha/rodillo

Métodos de aplicación

Airless, Brocha, Pistola convencional

INFORMACIÓN SOBRE TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y SEGURIDAD

Almacenamiento

INFORMACIÓN GENERAL:

Debe evitarse la exposición al aire y a temperaturas extremas. Para aprovechar todo el tiempo de almacenamiento de este producto, compruebe que entre uso y uso el envase está bien cerrado y que la temperatura oscila entre 5°C y 35°C. Mantener el producto en lugar fresco y seco, fuera de la exposición a la luz solar directa.

TRANSPORTE:

Este producto debe guardarse en contenedores con cierres de seguridad durante su transporte y almacenamiento.

Seguridad

GENERAL: Evite todo contacto con la piel y los ojos. Interior Finish 770 puede causar dermatitis. Utilice siempre gafas protectoras y guantes, y proteja su piel con un mono. Si la piel entra en contacto con el producto, lávela inmediatamente con agua y jabón. No se deben ingerir alimentos, beber ni fumar en las zonas de aplicación o en las de realización de mezclas. Si desea más información sobre Seguridad y Salud, lea la parte de la etiqueta dedicada a este tema, que también puede solicitar a nuestra línea de ayuda técnica.

VERTIDOS: No vierta restos de latas o pintura en ríos, mar o cañerías, utilice los lugares designados para vertidos. Es mejor dejar que las pinturas endurezcan antes de tirar los residuos. No se eliminarán restos de este producto a través de los conductos ordinarios de eliminación de residuos urbanos ni se arrojarán a vertederos sin permiso. El vertido de restos debe acordarse con las autoridades competentes.

NOTAS IMPORTANTES

La información que se facilita en este prospecto no pretende ser exhaustiva. Toda persona que utilice el producto sin consultar previamente por escrito la idoneidad del mismo para los objetivos perseguidos, lo hace a su propio riesgo; no aceptamos responsabilidad alguna relativa al rendimiento del producto ni a pérdidas o daños (excepto muerte o daños y perjuicios personales resultantes de negligencia) que puedan surgir por dicho uso. La información contenida en esta ficha está sujeta a modificaciones esporádicas a la luz de la experiencia y de nuestra política de desarrollar constantemente el producto.

Para más información contactar con el técnico de su zona o en www.yachtpaint.com.

Todas las marcas comerciales mencionadas en este documento son autorizadas o de propiedad del grupo de empresas AkzoNobel. © AkzoNobel 2015.