

## COLORES DE URETANO EMPACADOS EN FÁBRICA FUL-THANE® 400-xx® 2K

Los Colores Empacados de Fábrica de Ful-Thane® incluyen una selección de grandes volúmenes de uretano que proporcionan una durabilidad sin igual para automóviles, camiones y vehículos comerciales. Este notable acabado proporciona un excelente brillo, resistencia a descascararse y facilidad de aplicación.

### MEZCLA Y REBAJADO:

8:1:2

Mezcla:

8 partes de Uretano Ful-Thane® 2K

1 parte de Catalizador de Uretano Ful-Thane® 483-15®

2 partes de Rebajador Ful-Base®

Ful-Base® 441-20® Rápido (50-65°F)

Ful-Base® 441-21® Medio (65-85°F)

Ful-Base® 441-22® Lento (85°F+)

Ejemplo:

Para 1 galón de Uretano Ful-Thane® 2K, agregue medio litro de Catalizador 483-15®. Rebájelo con 1.14 litros de Rebajador Ful-Base® 441-XX.

### DURACIÓN ÚTIL:

4 horas @ 21.1°C / 50% de Humedad Relativa

### MATERIALES DE BASE:

Todos los acabados OEM, así como las superficies debidamente preparadas de metal, plástico y superficies bien curadas pintadas con anterioridad.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

Antes de lijar, lave con jabón y agua y retire la cera y grasa con el Removedor de Silicón y Grasa Nason® 441-05® o con Limpiador en Aerosol 481-75® (use solo limpiadores permitidos en la localidad en áreas reglamentadas) usando trapos limpios. Lije los acabados de acuerdo con las recomendaciones del imprimador o sustrato y

tratamientos químicos en grandes áreas de metal limpias.

### IMPRIMADOR:

Compatible con Imprimadores Nason®

### IMPRIMADOR-BASE DE SUPERFICIE:

Compatible todos los Imprimadores – Bases de Superficie Nason®

### SELLADOR:

Compatible con todos los Selladores Nason®

### VISCOSIDAD DE PULVERIZACIÓN:

19" – 21" #2 Zahn

### PRESIÓN DE PULVERIZACIÓN:

Convencional:

Alimentación de Sifón: 40 – 70 PSI en la pistola.

Alimentación de Presión: 40 – 70 PSI en la pistola.

(Flujo de Fluido en la cámara 8 – 12 PSI)

HVLP: 8 - 10 PSI en el tapón de roscado.

### CONFIGURACIÓN TÍPICA DE PISTOLA:

Convencional

Alimentación de Sifón: 1.6 mm - 1.8 mm

Alimentación por Gravedad: 1.4 mm - 1.6 mm

Presión: 0.8 mm-1.2 mm

HVLP

Alimentación de Sifón: 1.5 mm - 1.8 mm

Alimentación por Gravedad: 1.3 mm - 1.6 mm

Presión: 0.8 mm - 1.1 mm

(continuación de la siguiente página. . .)

## APLICACIÓN:

**Colores Sólidos:** Rocíe una capa medio húmeda, permita que se adhiera, seguida luego de una capa completamente húmeda.

**Colores Metálicos:** Aplique 2 capas medio húmedas con un tiempo de secado de entre 5–10 minutos entre cada capa. Una tercera capa final de “niebla” se puede aplicar si es necesario para igualar la metálica.

**Claridad Integrada:** Para mejorar la profundidad del color y proporcionar una apariencia personalizada, se puede usar, Ful-Thane® 401-20™ Uretano Integrado 2K claro. Mezcle 0.946 litros de color catalizado y rebajado 401-20® con 0.946 litros de color catalizado y rebajado. Ambos se mezclan al 8:1:2.

**NO USE EL 401-20® COMO ACLARADOR DEL RECUBRIMIENTO FINAL.**

## TIEMPO DE SECADO:

|                    |                               |
|--------------------|-------------------------------|
| Sin Polvo:         | 30 minutos                    |
| Libre de Adhesión: | 45 – 60 minutos               |
| Dureza:            | Toda la noche                 |
| Forzar Secado:     | 20 – 30 minutos a 48.8– 60 °C |

Todos los tiempos de secado son a temperaturas normales, temperaturas más bajas requerirán tiempos de secado más amplios.

**Acelerador:** A bajas temperaturas o para disminuir el tiempo de encintado, añada 56.8 ml.– 113.6 ml de Acelerador Ful-Thane® 483-18™ por galón RTS de color Ful-Thane®.

## PULIDO:

Permita que seque toda la noche.  
Retire el polvo con trapo suave, húmedo.  
Use un compuesto fino con una almohadilla de pulido suave.

**Colores Sólidos:** Lije ligeramente con grano de 1200 o más fino.

**Colores Metálicos:** Solo lije suavemente con una “plumilla” para eliminar pequeñas imperfecciones. Opere la máquina a 1700 – 2000 RPM.

**Nota:** Mejor para colores sólidos. Los colores metálicos se dañarán si se pulen demasiado.

## ERUPCIONES:

Si es necesario, utilice de 56.8 ml.– 113.6 ml de Uretano Eliminador de Erupciones Nason® 495-01™ por cada galón RTS

## LIMPIEZA DEL EQUIPO DE PINTURA:

Use Nason® 481-16™, Nason® 481-21™ Low Pistola COV y Solvente para Limpieza de Equipo, o cualquier otro limpiador de DuPont permitido por las leyes locales.

## PROPIEDADES FÍSICAS:

COV LE: 5.0 lbs./gal máximo, listo para espolvorear  
Cobertura Teórica: 554 piés cuadrados @ 1 mm  
Sólidos por Peso: 41.7% promedio  
Sólidos por Volumen: 34.6% promedio  
Grosor de Película Seca Recomendada: 2.0 mm  
Punto de Inflamación: Ver HDSM (Hojas de Datos sobre Seguridad de Materiales)

## RESISTENCIA QUÍMICA:

Resistencia Química de 1 Hora (Secado al aire durante 8 días):  
10% de Hidróxido de Amonio – Sin mancha

10% Hidróxido de Sodio – Sin mancha  
10% Ácido Fosfórico – Sin mancha  
10% Ácido Clorhídrico– Sin mancha

Resistencia Química de 3 horas (Secado al aire durante 12 días):

10% Hidróxido de Amonio– Sin mancha  
10% Hidróxido de Sodio– Sin mancha

10% Ácido Fosfórico – Sin mancha  
10% Ácido Clorhídrico– Sin mancha

Resistencia a Solventes – 100 Pulidas Dobles (después de 8 días):

MEK – Falta de brillo de ligera a moderada.  
Xileno – Ligera falta de brillo.

(continua en la siguiente página. . .)

## IMPACTO DIRECTO:

Impacto Directo (Paneles imprimados con Imprimador Epóxico y envejecido durante 25 días):  
Pasa 40 pulg/lb.

## NOTAS IMPORTANTES:

- Precaución: el Uretano Ful-Thane® se debe catalizar con catalizador Ful-Thane® 483-15™ 2K.
- No aplicar Ful-Thane® por debajo de los 10 °C.

## ÁREAS COV REGULADAS:

Estas direcciones se refieren al uso de productos que pueden estar restringidos o que requieren de instrucciones de mezcla especiales en áreas COV reguladas. Siga las recomendaciones para mezclado y uso de la Gráfica de Productos que cumplen con COV para su área.

## SEGURIDAD Y MANEJO:

Para uso industrial solo por pintores capacitados, profesionales. No para venta o uso para el público en general. Antes de usarlo, lea y siga las instrucciones en la etiqueta y las precauciones en HDSM. Si se mezcla con otros componentes, la mezcla significará el riesgo de los demás componentes.

Listo para usar materiales de pintura conteniendo isocianatos pueden provocar irritación de los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. Aquellos que sufren de asma, aquellos con alergias y cualquiera que tenga historial de dolencias respiratorias no deberán trabajar con productos que contengan isocianatos.

No lijar, cortar con soplete o soldar una capa seca sin utilizar un respirador purificador de aire aprobado por NIOSH (Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional) o ventilación adecuada y guantes.

Favor de visitar: [www.nason.dupont.com](http://www.nason.dupont.com) para ver o imprimir una copia adicional de esta “Hoja de Producto Técnico.”