



ACROLON[®] 7300

POLIURETANO ACRÍLICO BRILLANTE

Revisado: Jun. 18

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

ACROLON 7300 es un poliuretano acrílico de altos sólidos que es utilizado como capa de terminación de gran durabilidad en sistemas anticorrosivos de alta performance. Poliuretano alifático libre de estaño y sílica con excelente resistencia a la exposición atmosférica, que mantiene su brillo y color incluso en ambientes altamente corrosivos.

USOS RECOMENDADOS

- Uso como capa de terminación en ambientes industriales para estructuras de acero, refinerías, equipamientos de proceso, exterior de tanques, estructuras marinas y off-shore y puentes.
- Aceptable para uso en aplicaciones arquitectónicas de alto desempeño.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Sólidos por volumen: 68 ± 2 %, mezclado
VOC (Método EPA 24, mezclado): < 340 g/l : 2.8 lb/gal
Calculado a partir de la formulación para satisfacer la Directiva de Emisión de Solventes de la CE. 206 gr/kg de contenido en peso.

Terminación: Brillante
Colores: Amplia variedad de colores disponibles.

Espesor recomendado por capa:

	Mínimo	Máximo
Húmedo, mils (micrones)	3.0 (75)	6.0 (150)
Seco, mils (micrones)	2.0 (50)	4.0 (100)
~Rendimiento, sq.ft/gal (m ² /L)	364 (8.9)	545 (13.3)

Rendimiento teórico sq.ft/gal (m²/L) @ 1 mils (25 microns) DFT 1090 (26.7)

NOTA: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir varias capas para lograr el máximo espesor de película y uniformidad de apariencia.

Proporción de mezcla: 10:1 en volumen
Dilución: Hasta 10% si es necesario con Oxsol, MEK, Diluyente #15 o similar.
Punto de Inflamación: Parte A: 24°C (75°F)
Parte B: 50°C (122°F)
Peso: 11,6 +/- 0,2 lb/gal (1,4 kg/L) mezclado
Vida útil en stock: 12 meses, envases sin abrir.
Mantener almacenado en interior a temperaturas entre 40°F (4,5°C) y 100°F (38°C).

Tiempos de secado promedio:

	5°C (40°F)	10°C (59°F)	25°C (77°F)	35°C (100°F)
	@ 50%HR			
Al tacto	5 horas	3 horas	1 hora	40 minutos
Manipulación	12 horas	10 horas	4 horas	2 horas
Repintado				
Min:			4 horas	
Max:			7 días	
Vida útil	2,5 horas	2.5 horas	2 horas	1,5 horas
Tiempo de Inducción	No requerido			

La vida útil de la mezcla depende de la temperatura y la masa.

El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de la película. Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, se debe lijar la superficie antes de repintar.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar todo resto de aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y otros materiales extraños para asegurar una adecuada adherencia.

Acrolon 7300 debe ser aplicado con primer – favor vea los sistemas recomendados.

Preparación mínima recomendada para la superficie:

Hierro y Acero al carbón: Servicio atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3 / ISO8501-1:2007 Sa2, Perfil de rugosidad: 2-3 mils (50-75 micrones)



EQUIPOS DE APLICACIÓN	INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN																																																			
<p>Equipo Airless Presión de operación..... 2700 psi mínimo (186 bar) Boquilla..... 0,011" (.28 mm) - 0.013" (0.33 mm) Dilución hasta 10% en volumen</p> <p>Pistola Convencional Presión de atomización..... 50 psi (3.4 bar) Presión de fluido..... 10 psi (0.7 bar) Boquilla de fluido..... 67ss o equivalente Válvula de aire..... 67PB o equivalente Aguja 667 o equivalente Dilución hasta 10% en volumen si es necesario</p> <p>Brocha BrochaDe cerdas naturales Nota: El espesor de película requerida podría no ser alcanzado en una sola mano de pintura.</p> <p>Rodillo Tipo3/8" de lana con estructura resistente a solventes.</p> <p>Si el equipo de aplicación específico no está en esta lista, puede ser sustituido por uno equivalente a los acá especificados.</p>	<p>Temperatura (aire, superficie, material): 40°F (4,5°C) mínima, 120°F (49°C) máxima Al menos 5°F (2,8°C) sobre el punto de rocío Humedad relativa del aire:: 85% máxima</p>																																																			
	<p align="center">APROBACIONES</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cumple con NORSOK M-501 Rev. 6 System 1 como parte de un sistema de 3 capas (System 1, System 2, System 5A y System 6) • Shell DEP 																																																			
	<p align="center">NOTAS ADICIONALES</p> <p>Tintear solamente el Componente A.</p> <p>Es necesario mezclar mínimo por cinco minutos en un agitador mecánico para completar la mezcla del color.</p> <p>No mezcle producto previamente catalizado con otro nuevo.</p> <p>Para alcanzar un espesor de película seca bajo, de 2 mils (50 micrones), diluya un 5-10% con Oxsol , MEK, Diluyente #15 o similar.</p>																																																			
<p align="center">SISTEMAS RECOMENDADOS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="53 1045 560 1077">Espesor de película seca por capa</th> <th data-bbox="560 1045 673 1077">Mils</th> <th data-bbox="673 1045 808 1077">(Micrones)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3" data-bbox="53 1098 808 1129">Acero, Fosfato de zinc/Poliuretano</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1129 235 1161">1 Capa</td> <td data-bbox="235 1129 560 1161">Macropoxy 400</td> <td data-bbox="560 1129 808 1161">3.0 (75)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1161 235 1192">1-2 Capas</td> <td data-bbox="235 1161 560 1192">Acrolon 7300</td> <td data-bbox="560 1161 808 1192">2.0-4.0 (50-100)</td> </tr> <tr> <td colspan="3" data-bbox="53 1213 808 1245">Acero, Orgánico de Zinc/Poliuretano</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1245 235 1276">1 Capa</td> <td data-bbox="235 1245 560 1276">Zinc Clad IV (85)</td> <td data-bbox="560 1245 808 1276">3.0-5.0 (75-125)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1276 235 1308">1-2 Capas</td> <td data-bbox="235 1276 560 1308">Acrolon 7300</td> <td data-bbox="560 1276 808 1308">2.0-4.0 (50-100)</td> </tr> <tr> <td colspan="3" data-bbox="53 1329 808 1360">Acero, Epóxico/ Poliuretano</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1360 235 1392">1 Capa</td> <td data-bbox="235 1360 560 1392">Macropoxy 646</td> <td data-bbox="560 1360 808 1392">5.0-10.0 (125-200)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1392 235 1423">1-2 Capas</td> <td data-bbox="235 1392 560 1423">Acrolon 7300</td> <td data-bbox="560 1392 808 1423">2.0-4.0 (50-100)</td> </tr> <tr> <td colspan="3" data-bbox="53 1444 808 1476">Acero, Epóxico/ Poliuretano</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1476 235 1507">1 Capa</td> <td data-bbox="235 1476 560 1507">Macropoxy 267</td> <td data-bbox="560 1476 808 1507">5.0 (125)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1507 235 1539">1-2 Capas</td> <td data-bbox="235 1507 560 1539">Acrolon 7300</td> <td data-bbox="560 1507 808 1539">2.0-4.0 (50-100)</td> </tr> <tr> <td colspan="3" data-bbox="53 1560 808 1591">Acero, Zinc/Epóxico/ Poliuretano</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1591 235 1623">1 Capa</td> <td data-bbox="235 1591 560 1623">Zinc Clad II (85)</td> <td data-bbox="560 1591 808 1623">2.0-4.0 (50-100)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1623 235 1654">1 Capa</td> <td data-bbox="235 1623 560 1654">Macropoxy 646</td> <td data-bbox="560 1623 808 1654">5.0-10.0 (125-200)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="53 1654 235 1686">1-2 Capas</td> <td data-bbox="235 1654 560 1686">Acrolon 7300</td> <td data-bbox="560 1654 808 1686">2.0-4.0 (50-100)</td> </tr> </tbody> </table>	Espesor de película seca por capa	Mils	(Micrones)	Acero, Fosfato de zinc/Poliuretano			1 Capa	Macropoxy 400	3.0 (75)	1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)	Acero, Orgánico de Zinc/Poliuretano			1 Capa	Zinc Clad IV (85)	3.0-5.0 (75-125)	1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)	Acero, Epóxico/ Poliuretano			1 Capa	Macropoxy 646	5.0-10.0 (125-200)	1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)	Acero, Epóxico/ Poliuretano			1 Capa	Macropoxy 267	5.0 (125)	1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)	Acero, Zinc/Epóxico/ Poliuretano			1 Capa	Zinc Clad II (85)	2.0-4.0 (50-100)	1 Capa	Macropoxy 646	5.0-10.0 (125-200)	1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)	<p align="center">SALUD Y SEGURIDAD</p> <p>Consulte la Hoja de Seguridad del producto antes de usar. Los datos técnicos e instrucciones publicadas están sujetos a alteraciones sin aviso previo. Contacte a un representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.</p>
Espesor de película seca por capa	Mils	(Micrones)																																																		
Acero, Fosfato de zinc/Poliuretano																																																				
1 Capa	Macropoxy 400	3.0 (75)																																																		
1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)																																																		
Acero, Orgánico de Zinc/Poliuretano																																																				
1 Capa	Zinc Clad IV (85)	3.0-5.0 (75-125)																																																		
1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)																																																		
Acero, Epóxico/ Poliuretano																																																				
1 Capa	Macropoxy 646	5.0-10.0 (125-200)																																																		
1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)																																																		
Acero, Epóxico/ Poliuretano																																																				
1 Capa	Macropoxy 267	5.0 (125)																																																		
1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)																																																		
Acero, Zinc/Epóxico/ Poliuretano																																																				
1 Capa	Zinc Clad II (85)	2.0-4.0 (50-100)																																																		
1 Capa	Macropoxy 646	5.0-10.0 (125-200)																																																		
1-2 Capas	Acrolon 7300	2.0-4.0 (50-100)																																																		
<p align="center">GARANTIA</p> <p>The Sherwin-Williams Company garantiza que sus productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos aplicables de control de calidad de Sherwin Williams. La responsabilidad por productos defectuosos, si los hubiera, se limita al reemplazo del producto defectuoso o el reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso, según lo determinado por Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO ES REALIZADA POR SHERWIN-WILLIAMS, EXPRESA O IMPLÍCITA, LEGAL, POR APLICACIÓN DE LA LEY O DE OTRO TIPO, INCLUYENDO LA FACTIBILIDAD DE SU COMERCIALIZACIÓN Y APTITUD PARA UNA APLICACIÓN EN PARTICULAR.</p>	<p align="center">DESCARGO DE RESPONSABILIDAD</p> <p>La información y recomendaciones indicadas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas realizadas por o en nombre de The Sherwin-Williams Company. Tal información y recomendaciones están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido al momento de la publicación. Consulte a su Representante Sherwin-Williams para obtener información más reciente de Datos del Producto y Boletín de Aplicación.</p>																																																			