



ACROLON™ 7300

ACABADO BRILLANTE DE URETANO ACRÍLICO

Revisado: Mayo 30, 2023

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

ACROLON 7300 es un revestimiento de poliuretano acrílico con alto contenido de sólidos que se utiliza como capa de acabado duradera sobre sistemas anticorrosión de alto rendimiento. Este poliuretano alifático libre de estaño y sílice tiene una excelente resistencia a la exposición atmosférica y mantiene el brillo y el color, incluso en ambientes altamente corrosivos.

USOS RECOMENDADOS

- Utilícelo como capa superior en entornos industriales, como estructuras de acero, refinerías, equipos de proceso, exteriores de tanques, estructuras marinas y en alta mar, y puentes
- Aceptable para su uso en aplicaciones arquitectónicas de alto rendimiento

DATOS DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante		
Colores:	Amplia gama de colores disponibles		
Sólidos en volumen:	68% ± 2%, mezclado		
VOC (EPA Método 24):	<340 g/L; 2.8 lb/gal, mezclado Calculado a partir de la formulación para satisfacer la Directiva de emisiones de disolventes de la EC 206 gms/kilo de contenido en peso.		
Relación de mezcla:	10:1 por volumen		
Espesor típico:			
Tasa de aplicación recomendada por capa:			
	Mínimo	Máximo	
Húmedo mils (micrones)	3.0 (75)	6.0 (150)	
Seco mils (micrones)	2.0 (50)	4.0 (100)	
~Cobertura sq ft/gal (m²/L)	364 (8.9)	545 (13.3)	
Cobertura teórica sq ft/gal (m²/L) @ 1 mil / 25 microns dft	1090 (26.7)		
<i>NOTE: La aplicación con brocha o rodillo puede requerir múltiples capas para lograr el máximo espesor de película y uniformidad de apariencia.</i>			
Vida útil:	12 meses, sin abrir Almacenar en interior a 40°F (4.5°C) a 100°F (38°C).		
Flash Point:	Parte A: 75°F (24°C), Seta Parte B: 122°F (50°C), Seta		
Reductor:	Oxsol 100, M.E.K., Reductor #15		
Peso:	11.6 ± 0.2 lb/gal ; 1.4 Kg/L, mezclado, puede variar por color		
Tiempos promedio de secado @ 5.0 mils húmedo (125 micrones):			
40°F (4.5°C) 59°F (10°C) 77°F (25°C) 100°F (35°C)			
50% RH			
Tacto:	5 horas	3 horas	1 hora 40 minutos
Manipulación:	12 horas	10 horas	6 horas 2 horas
Repintado:			
mínimo:	4 horas		
máximo:	60 días		
Vida mezcla*:	2.5 horas	2.5 horas	2 horas 1.5 horas
Sweat-in-time:	no requiere		
*La vida útil de la mezcla depende de la temperatura y la masa <i>Si se excede el tiempo máximo de Repintado, lije la superficie antes de repintar. El tiempo de secado depende de la temperatura, la humedad y el espesor de la película.</i>			

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Retire todo el aceite, el polvo, la grasa, la suciedad, el óxido suelto y otros materiales extraños para garantizar una adhesión adecuada.

Acrolon 7300 requiere una imprimación; consulte los sistemas recomendados

Preparación mínima recomendada para la superficie

Hierro & Acero: Atmosférico: SSPC-SP6/NACE 3/ ISO8501-1:2007 Sa 2



ACROLON™ 7300

ACABADO BRILLANTE DE URETANO ACRÍLICO

APLICACIÓN	CONDICIONES DE APLICACIÓN																																																			
<p>Pulverización sin aire Presión.....2700 psi mínimo (186 bar) Punta......011"-.013" (0.28-0.33 mm) Reducción.....Según sea necesario, hasta un 10%</p> <p>Pulverización convencional Presión atomización50 psi (3.4 bar) Presión de fluido..... 10 psi (0.7 bar) Boquilla de fluido67ss o equivalente Tapón de aire67PB o equivalente Aguja667 o equivalente Reducción.....Según sea necesario, hasta un 10%</p> <p>Brocha BrochaCerdas naturales Nota: Es posible que no se logre el espesor de película requerido en una sola capa</p> <p>Rodillo Cubierta.....3/8" con núcleo resistente a solventes</p> <p>Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente</p>	<p>Temperatura (aire, superficie, material): 40°F (4.5°C) mínimo, 120°F (49°C) máximo Al menos 5°F (2.8°C) por encima del punto de rocío</p> <p>Humedad relativa: 85% máximo</p>																																																			
	APROBACIONES																																																			
	<ul style="list-style-type: none"> Cumple con Norsok M501 Rev 6 Sistema 1 como parte de un sistema de 3 capas. (Sistema 1, Sistema 2, Sistema 5A y Sistema 6) DEP de Shell 																																																			
	NOTAS ADICIONALES																																																			
	<p>Tiñe una fuerza de tinte del 150 % con colorantes Maxitoner solo en la parte A. Se requiere un mínimo de cinco minutos de mezclado en un agitador mecánico para mezclar completamente el color.</p> <p>No mezclar material previamente catalizado con nuevo.</p> <p>Para lograr un DFT de 2 mils (50 micrones), reduzca en un 5-10 % con Oxsol 100, MEK o Reductor #15.</p> <p>Acrolon 7300 se puede aplicar en una capa superior de 4,0 a 6,0 mils (100 a 150 micrones) DFT.</p>																																																			
SISTEMAS RECOMENDADOS																																																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Espesor de película seca por capa</th> <th>Mils</th> <th>(Micrones)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">Acero, Fosfato de Zinc/ Uretano</td> </tr> <tr> <td>1 Ct. Macropoxy 400</td> <td>3.0</td> <td>(75)</td> </tr> <tr> <td>1-2 Cts. Acrolon 7300</td> <td>2.0-4.0</td> <td>(50-100)</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Acero, Zinc Orgánico/ Uretano</td> </tr> <tr> <td>1 Ct. Zinc Clad IV (85)</td> <td>3.0-5.0</td> <td>(75-125)</td> </tr> <tr> <td>1-2 Cts. Acrolon 7300</td> <td>2.0-4.0</td> <td>(50-100)</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Acero, Epoxi/ Uretano</td> </tr> <tr> <td>1 Ct. Macropoxy 646</td> <td>5.0-10.0</td> <td>(125-200)</td> </tr> <tr> <td>1-2 Cts. Acrolon 7300</td> <td>2.0-4.0</td> <td>(50-100)</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Acero, Epoxi/ Uretano</td> </tr> <tr> <td>1 Ct. Macropoxy 267</td> <td>5.0</td> <td>(125)</td> </tr> <tr> <td>1-2 Cts. Acrolon 7300</td> <td>2.0-4.0</td> <td>(50-100)</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Acero, Zinc/ Epoxi/ Uretano</td> </tr> <tr> <td>1 Ct. Zinc Clad II (85)</td> <td>2.0-4.0</td> <td>(50-100)</td> </tr> <tr> <td>1 Ct. Macropoxy 646</td> <td>5.0-10.0</td> <td>(125-200)</td> </tr> <tr> <td>1-2 Cts. Acrolon 7300</td> <td>2.0-4.0</td> <td>(50-100)</td> </tr> </tbody> </table>	Espesor de película seca por capa	Mils	(Micrones)	Acero, Fosfato de Zinc/ Uretano			1 Ct. Macropoxy 400	3.0	(75)	1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)	Acero, Zinc Orgánico/ Uretano			1 Ct. Zinc Clad IV (85)	3.0-5.0	(75-125)	1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)	Acero, Epoxi/ Uretano			1 Ct. Macropoxy 646	5.0-10.0	(125-200)	1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)	Acero, Epoxi/ Uretano			1 Ct. Macropoxy 267	5.0	(125)	1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)	Acero, Zinc/ Epoxi/ Uretano			1 Ct. Zinc Clad II (85)	2.0-4.0	(50-100)	1 Ct. Macropoxy 646	5.0-10.0	(125-200)	1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)	
Espesor de película seca por capa	Mils	(Micrones)																																																		
Acero, Fosfato de Zinc/ Uretano																																																				
1 Ct. Macropoxy 400	3.0	(75)																																																		
1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)																																																		
Acero, Zinc Orgánico/ Uretano																																																				
1 Ct. Zinc Clad IV (85)	3.0-5.0	(75-125)																																																		
1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)																																																		
Acero, Epoxi/ Uretano																																																				
1 Ct. Macropoxy 646	5.0-10.0	(125-200)																																																		
1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)																																																		
Acero, Epoxi/ Uretano																																																				
1 Ct. Macropoxy 267	5.0	(125)																																																		
1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)																																																		
Acero, Zinc/ Epoxi/ Uretano																																																				
1 Ct. Zinc Clad II (85)	2.0-4.0	(50-100)																																																		
1 Ct. Macropoxy 646	5.0-10.0	(125-200)																																																		
1-2 Cts. Acrolon 7300	2.0-4.0	(50-100)																																																		
Los sistemas enumerados anteriormente son representativos del uso del producto, otros sistemas pueden ser apropiados.																																																				
GARANTÍA																																																				
La Compañía Sherwin-Williams garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicables de Sherwin-Williams. La responsabilidad por los productos defectuosos, si los hubiere, se limita al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio de compra pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. SHERWIN-WILLIAMS NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUARIA, POR IMPERIO DE LA LEY O DE OTRO MODO, INCLUYENDO COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR.																																																				
	SALUD Y SEGURIDAD																																																			
	Consulte la Hoja de Seguridad del producto antes de usar. Los datos técnicos e Instrucciones publicadas están sujetos a cambios sin aviso previo. Contacte a su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.																																																			
	DESCARGO DE RESPONSABILIDAD																																																			
	La información y las recomendaciones establecidas en esta hoja de datos del producto se basan en pruebas realizadas por o en nombre de la Compañía Sherwin-Williams. Dicha información y recomendaciones establecidas en este documento están sujetas a cambio y pertenecen al producto ofrecido en el momento de la publicación. Consulte a su representante de Sherwin-Williams para obtener la hoja de datos del producto más reciente.																																																			