



Protective & Marine Coatings

POLYLON HP POLIURETANO DE ALTO DESEMPEÑO

COMP. A: Y17190T
COMP. B: Y17190N

Revisado: Septiembre, 2023

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

POLYLON HP es un revestimiento uretano poliéster-alifático de alto desempeño de dos componentes y alto sólidos, para uso exterior e interior y bajo VOC. Proporciona un alto brillo, excelente resistencia química, retención del color y resistencia al desgaste.

- Sobresaliente resistencia a una amplia gama de condiciones químicas, ambientales y mecánicas.
- Resistencia a abrasión e impactos.
- Retención superior del color y brillo al exterior
- Destacadas propiedades de aplicación.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Terminación:	Brillante
Colores:	Amplia gama de colores
Sólidos en volumen:	70 ± 2%, mezcla, puede variar según color
Sólidos en peso:	80 ± 2%, mezcla, puede variar según color
VOC (Método EPA 24):	< 250 g/L, no diluido; 2,1 lb/gal
	Mezcla < 340 g/L, diluido 10%; 2,8 lb/gal
Punto de inflamación:	39°C TCC, mezcla
Relación de mezcla:	2A : 1B, por volumen

Espesor recomendado por capa:

	Mín.	Máx.
Húmedo micrones (mils):	75 (3,0)	112 (4,5)
Seco micrones (mils):	50 (2,0)	75 (3,0)

Rendimiento teórico (m²/L) 27,4
@ 25 micrones eps.:

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

Importante: El rendimiento teórico se calcula en función del contenido de sólidos por volumen y no incluye factores de pérdida en la aplicación debido a irregularidades, rugosidad o porosidad superficial, geometría de las piezas, método de aplicación, habilidad y técnica del aplicador, pérdidas de material durante la preparación, derrames, salpicaduras, dilución más allá de lo especificado, condiciones climáticas y capa excesiva de la película aplicada. Considere todas las pérdidas para calcular la cantidad de pintura que se utilizará.

Tiempos de Secado @ 4.0 mils húmedos (100 micrones) y 50% HR

	10°C	25°C	38°C
Al tacto:	16 horas	2 horas	30 minutos
Manipulación:	24 horas	5 horas	2 horas
Repintado:			
mínimo:	24 horas	12 horas	2 horas
máximo:	3 días	48 horas	24 horas
Curado Final:	7 días	7 días	5 días

Si se excede el tiempo de repintado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película.

Vida útil de la mezcla:	5 horas	4 horas	45 minutos
Tiempo de inducción:	No requiere		

Nota: Una temperatura más alta reduce la vida útil de la mezcla.

Almacenamiento: Comp. A: 36 meses, sin abrir.
Comp. B: 24 meses, sin abrir.

Condiciones de almacenamiento: Almacenar el material en un envase cerrado, cubierto de la intemperie y de la humedad, a temperaturas entre 4,5°C y 38°C.

Diluyente / Limpieza: R10190D050035 / R10190D050035

USOS RECOMENDADOS

- Para aplicaciones industriales, comerciales o marinas donde se requiera un revestimiento poliuretano de alto desempeño.
- Resiste salpicaduras, derrames y vapores de ácidos diluidos, álcalis, solventes y combustibles.
- Exteriores de estanques
- Tuberías
- Puentes
- Maquinaria y equipo
- Embarcaciones marinas
- Producto aplicable tipo terminación
- Adecuado para ser usado en instalaciones inspeccionadas por USDA

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envasado:	Comp. A	Comp. B
Blanco: Kit de 3 gal:	2 gal. en 1 envase de 3 gal.	1 galón
Colores Kit de 3 gal:	2 gal. en 2 envases de 1 gal.	1 galón

Peso: 1,3 Kg/L (10,78 ± 0,2 lb/gal) galón mezcla, puede variar según color

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar la hoja de seguridad (MSDS) antes de usar el producto. Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso. Póngase en contacto con su representante de Sherwin-Williams para obtener datos técnicos e instrucciones adicionales.

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.

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 COMERCIABILIDAD E IDONEIDAD PARA UN PROPOSITO EN PARTICULAR.



Protective & Marine Coatings

POLYLON HP POLIURETANO DE ALTO DESEMPEÑO

COMP. A: Y17190T
COMP. B: Y17190N

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Se deben remover todos los aceites, polvo, grasas, suciedad, óxido y cualquier material extraño o ajeno a la superficie para asegurar una buena adherencia.

Preparación de superficie mínima recomendada:

Hierro y Acero: SSPC-SP6/NACE 3

Aluminio: SSPC-SP1

Galvanizado: SSPC-SP1

*Requiere *primer*

Preparación estándar de la superficie

Condición de superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	SSPC	NACE	Swedish Std. SIS055900
Metal blanco	Sa 3	SP 5	1	Sa 3
Metal casi blanco	Sa 2 ½	SP 10	2	Sa 2 ½
Grado comercial	Sa 2	SP 6	3	Sa 2
Grado Brush-Off	Sa 1	SP 7	4	Sa 1
Limpieza manual	Oxidado	C St 2 C	SP 2	-
	Oxidado y picado	D St 2	SP 2	-
Limpieza mecánica	Oxidado	C St 3	SP 3	-
	Oxidado y picado	D St 3	SP 3	-

SISTEMAS RECOMENDADOS

		Espesor Película Seca / capa	
		Mils	Micrones
Acero			
1 – 2 capas	Macropoxy 646	5,0 – 10,0	125 – 250
1 – 2 capas	Polylon HP Poliuretano	2,0 – 3,0	50 – 75
Acero			
1 capa	Iponzinc 331 – 250	1,5 – 3,0	38 – 75
1 – 2 capas	Polylon HP Poliuretano	2,0 – 3,0	50 – 75
Acero			
1 capa	Zinc Glad II	3,0 – 5,0	75 – 125
1 capa	Macropoxy 646	5,0 – 10,0	125 – 250
1 – 2 capas	Polylon HP Poliuretano	2,0 – 3,0	50 – 75
Acero			
1 capa	Zinc Clad II	3,0 – 5,0	75 – 125
1 capa	Epolon 299X	1,0 – 3,0	25 – 75
1 – 2 capas	Polylon HP Poliuretano	2,0 – 3,0	50 – 75
Acero			
1 capa	Fast Zinc Reinforced	3,0 – 5,0	75 – 125
1 capa	Macropoxy 646	5,0 – 10,0	125 – 250
1 – 2 capas	Polylon HP Poliuretano	2,0 – 3,0	50 – 75
Galvanizado nuevo			
Detergente X80-1			
1 capa	Iponlac 331 – 315	1,0 – 3,0	25 – 75
1 – 2 capas	Polylon HP Poliuretano	2,0 – 3,0	50 – 75
Galvanizado Antiguo			
1 – 2 capas	Epolon 300 LT	1,2 – 6,0	30 – 150
1 – 2 capas	Polylon HP Poliuretano	2,0 – 3,0	50 – 75
Concreto / Albañilería			
1 capa	Primer FT 1015	3,0 – 5,0	75 – 125
1 – 2 capas	Polylon HP Poliuretano	2,0 – 3,0	50 – 75

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso normal del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados, consulte a su representante Sherwin Williams.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 4,5°C mínima y 49°C máxima (aire, superficie y material)
La temperatura de la superficie debe estar al menos 3°C sobre el punto de rocío.

Humedad relativa: 85% máxima

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Los datos entregados a continuación sirven como guía. Se pueden utilizar equipos similares. Los cambios en las presiones y tamaños de las boquillas pueden ser necesarios para mejorar las características de pulverización. Antes de la aplicación, asegúrese de que el equipo y sus componentes estén limpios y en las mejores condiciones. Purgar la línea de aire comprimido para evitar la contaminación del producto.

Diluyente / Limpieza:.....R10190D050035

Equipo Airless

Presión.....2400 – 3000 psi
Manguera.....3/8" diámetro interior
Boquilla.....0,013" – 0,017"
Filtro.....Malla 60
Dilución.....La necesaria hasta 10% por volumen

Equipo Convencional

Pistola.....Binks 95
Tapa.....63 P
Boquilla.....66
Presión Atomización.....50 – 60 psi
Presión Fluido.....20 – 30 psi
Dilución.....La necesaria hasta 10% por volumen

Brocha

Brocha.....Cerdeja Natural
Dilución.....La necesaria hasta 10% por volumen

Rodillo

Forro.....¼ tejido con centro resistente a solventes
Dilución.....La necesaria hasta 10% por volumen

Si el equipo de aplicación específico no se encuentra en la lista anterior, se puede sustituir por equipo equivalente.

PREPARACIÓN PARA LA APLICACIÓN

Mezclar completamente el contenido de cada componente utilizando agitación mecánica de baja velocidad. Asegúrese de que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente, combine dos partes en volumen del componente A con una parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Revolver nuevamente antes de usar.

Si se va a usar dilución con solvente, agregar sólo después que ambos componentes han sido completamente mezclados.