



Datos Técnicos

FUTURA-THANE 6085

ELASTÓMERO DE POLIURETANO RESISTENTE A LA ABRASIÓN

Descripción del Producto

100% sólidos, curado rápido, elastómero poliuretano aromático que ofrece excelentes propiedades para aplicaciones de abrasión severa que requieran formar espesor con el material. Requiere equipo de aplicación calefaccionado plural componente.

Características

- * Curado rápido para incrementar la productividad y acortar tiempos de vuelta a servicio.
- * Cero VOC
- * Excepcional resistencia a la abrasión seca y húmeda
- * Alto espesor - hasta 40 mils por capa
- * Excelente rango de propiedades y rendimiento
- * Excelente elongación
- * Alta resistencia a la tracción
- * Fácil de aplicar

Usos Recomendados

Como recubrimiento resistente a la abrasión para lodos abrasivos y aplicaciones de abrasión seca que requieran la mejor combinación de dureza y durabilidad con sobresaliente resistencia a la abrasión. Puede ser terminado con poliuretano alifático para mejorar el brillo y la estabilidad del color en ambientes expuestos a la intemperie.

Preparación de la Superficie

Remover todo el aceite, grasa u otro contaminante de la superficie a ser recubierta de acuerdo con SSPC-SP 10

Acero: Aplicar apropiadamente sobre la superficie limpia y seca FUTURA-BOND 610 u otro imprimante recomendado

Concreto: Aplicar apropiadamente sobre la superficie limpia y seca FUTURA-BOND 415 u otro imprimante recomendado. **Nota:** en concreto muy poroso puede requerir nivelación con FUTURA-BOND 320 GEL, previo a la aplicación de FUTURA-BOND 415.

Otros: Contacte a Futura para preparación superficial específica y recomendación de imprimante.

Propiedades Típicas

Sólidos por volumen	100%
Sólidos por peso	100%
Componentes orgánicos volátiles	0.0 lb/gal (0g/l)
Cobertura teórica	3.8 m ² @ 1 mm
DFT recomendado	1.0 - 6.0 mm
Número de capas	1 ó más
Razón de mezcla (por volumen)	1"A" : 1"B"
Punto de inflamación (PMCC)	150 °C
Vida del envase	9 meses
Color (estándar)	Naranja

Especificaciones

Elongación - ASTM D412	240%
Resistencia a la tracción ASTM D 412	2000 psi
Resistencia a la abrasión ASTM D 4060	CS 17 6 mg H 10 19 mg
100 g - 1000 ciclos	H 18 21 mg
Resistencia a la abrasión Arena Lodo	<3% pérdida volumen
Dureza ASTM D 2240	85 Shore A
Resistencia al desgarro ASTM D 624	224 pli (39 kn/m)
ASTM D 470	78 pli (10 kg/cm)
Adhesión ASTM D 429	50 pli (9 kn/m)
Módulo 100% ASTM D 412	860 psi (6 mPa)
Rebote ASTM D 3574	37% (Bashore)
Flexibilidad ASTM D 2136-doblado 90°	Pasa -62°C

Imprimante

Acero: FUTURA -BOND 610

Concreto: FUTURA-BOND 415

Otros: Consultar a Futura por una recomendación

Mezclado

Mezcle cada componente separadamente y completamente por 15 a 20 minutos para una consistencia uniforme. **NO CAMBIAR LOS MEZCLADORES.**

Se debe tomar extremo cuidado para usar separadamente los accesorios mezcladores para prevenir la contaminación cruzada de los materiales.

Dilución

NO DILUIR!

Vida del Pote

Temperatura del material 24°C	Tiempo <30 segundos
----------------------------------	------------------------

Condiciones de Aplicación

	Normal	Mínimo	Máximo
Material*	57-65°C	57°C	77°C
Superficie	24-32°C	7°C	43°C
Ambiente	24-32°C	5°C	49°C
Humedad	50-50%	0%	85%

* Los materiales deben ser precalentados a 32-38°C previo al uso.

Equipo de Aplicación

Solamente airless componente plural calefaccionado

* Razón 1:1 capaz de producir una descarga mínima de 1 1/4 galón por minuto a una presión de 2600-3000 psi.

* Dosificadores y mangueras calefaccionadas capaces de mantener el material a 57-65°C en la boquilla spray.

* Calefactor de tambores capaces de mantener el material a una temperatura de 24-32°C durante la aplicación.

* Bombas alimentadoras de razón 2:1 mínimo.

* Contacte a Futura para información específica.

Limpieza

Consulte el Manual de Futura "Guía de Equipo Plural Componente" para información específica.

Tiempo de Curado

Estos tiempos están basados a una humedad relativa entre 30-50%. Películas de espesor excesivo, temperaturas frías o inadecuada ventilación requerirá mayor tiempo de curado y podría resultar en falla prematura.

Temperatura de la Superficie

	10-15°C	21-27 °C	32-38°C
Superficie seca	9 minutos	5 minutos	3 minutos
Película dura	20 minutos	10 minutos	6 minutos
Recapa (min)	<8 minutos	<4 minutos	<2 minutos
Recapa (max)	5 horas	3 horas	1 hora
Curado total	3 1/2 días	2 días	30 horas

* Si el tiempo máximo de recapa ha sido excedido, contacte a Futura Coatings para un procedimiento de recapa recomendado.

Seguridad de Información

* Lea la información de la hoja de seguridad (MSDS) y las etiquetas del contenedor para información detallada de salud y seguridad.

* No aplique el material en áreas encerradas sin una adecuada ventilación e intercambio de aire.

* Todo el personal de aplicación debe usar respiradores de aire fresco o cascos con aire fresco.

* usar ropa protectora, guantes y protección de ojos.

* El respirar los vapores o el contacto con la piel puede causar severas reacciones alérgicas.

* Este producto está destinado sólo para uso industrial y aplicadores profesionales apropiadamente entrenados.

Condiciones de Almacenamiento

* Los recubrimientos de poliuretano necesitan ser protegidos de la contaminación de humedad. Almacene tambores y baldes en un lugar seco a 16-32°C.}

* Los tambores **deben** ser mantenidos sellados todo el tiempo con alimentación positiva de aire seco, capa de nitrógeno o un sistema de cartuchos disecantes.

* Los materiales **deben** mantenerse a una temperatura aprox. de 10°C

PD6085

FUTURA COATINGS INC., 9200 LATTY AVENUE, HAZELWOOD (ST.LOUIS), MO 63042, (314)521-4100 FAX:(314)521-7255

Nuestra información se base en pruebas de laboratorio, las que se cree son correctas, pero todas las recomendaciones están hechas sin garantía, ya que las condiciones de uso están fuera del control de Futura Coatings Inc. No asumimos ninguna obligación o responsabilidad del producto relativo al recubrimiento, performance o daño generados por el uso de éste. Las obligaciones, si existieran, se limitan a reemplazar los productos.