

NOMBRE DEL PRODUCTO	POLYESTER UNIVERSAL NEGRO
---------------------	----------------------------------

DEFINICIÓN TÉCNICA	POLIÉSTER INSATURADO PARAFÍNICO
PROMOTOR	FW-0015 AL 5%
CATALIZADOR	FW-0010 AL 10%
DILUYENTE	FW-0020
PRINCIPAL CAMPO DE EMPLEO	<i>Diseñado para aplicación de cubiertas de muebles en forma horizontal. Para aplicar a pistola o cortina; donde se requiere una película de alto brillo, alta resistencia física y química.</i>

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	<i>Barniz de color negro con excelentes propiedades de llenado. Permite obtener películas de alto espesor y alta calidad. Diseñado para pulirse y abrillantarse, para conseguir películas de alto brillo. Puede usarse también como fondo para cerrar rápidamente el poro de la madera y posteriormente aplicar cualquier tipo de acabado.</i>
-----------------------------	--

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS	Peso Específico a 25°C % Sólidos Viscosidad CF/4 a 25°C Aspecto Físico Tiempo de gel a 25°C Tiempo entre mano y mano Tiempo para lijar Tiempo para pulir y abrillantar Caducidad	1.01 ± 0.02 93 ± 2 50 ± 2 Segundos Líquido negro 17 ± 2 Minutos 30 Minutos 12 Horas 24 Horas 6 Meses
-------------------------	--	--

TIPO DE APLICACIÓN	PISTOLA	MÁQUINA DE CORTINA
VISCOSIDAD DE APLICACIÓN CANTIDAD DE MATERIAL RECOMENDADO	40" CF/4 a 25°C 200 gr/m ²	35" CF/4 a 25°C 250 gr/m ²



NOTAS

•TIPO DE APLICACIÓN Y PREPARACIÓN:

PISTOLA

FW-0081 100 partes

FW-0015 5 partes

FW-0010 10 partes

FW-0003 -----

MÁQUINA DE CORTINACABEZAL B
(Catalizador)

100 partes

3 partes

CABEZAL A

(Promotor)

100 partes

5 partes

•El poliéster presenta una aceptable adhesión a la madera; pero pueden existir contaminantes como grasas, aceites, resinas naturales, humedad y restos de pegamento, que pueden provocar inadherencia y defectos en la película, por lo que se sugiere aplicar primeramente una imprimación aislante de tipo poliuretano como nuestros: R-0125/A, R-0126/A o R-0800/A, lo cual proporcionará resultados óptimos. Consulte las hojas técnicas de nuestros aislantes.

•Se recomienda no exceder de 300 gr/m² por mano, pues la película se puede fracturar por la contracción que sufre el material al curar.

•IMPORTANTE: Las condiciones del medio ambiente, son determinantes para regular los tiempos de gel entre capas y de curado final. Recomendamos en todos los casos, realizar una muestra previa para determinar estos tiempos, antes empezar a producir. A temperaturas ambiente menores a 18°C es necesario calentar el poliéster a baño maría, hasta llevarlo a una temperatura entre 23 y 25°C. A temperaturas ambiente mayores de 30°C, será necesario adicionar solución de parafina FW-0148, en cantidades de 20 a 50 ml por cubeta. La temperatura ambiente óptima de trabajo es de 20 a 25°C.

•PRECAUCIÓN: El catalizador y promotor, son productos altamente reactivos, por lo que nunca deben mezclarse directamente entre ellos; al preparar la mezcla del producto, agregue primeramente el promotor al poliéster, agite y después agregue el catalizador y agite nuevamente; a partir de este momento tendrá 15 minutos para aplicar la cantidad de producto preparado. No prepare más producto del que va a usar en el momento. Se debe tener cuidado al manipular el promotor y el catalizador, manteniendo los envases siempre tapados y separados, uno de otro, en el lugar de trabajo. Así mismo, en el lugar de almacenamiento, se deben ubicar en lugares distantes, para evitar que entren en contacto en caso de un derrame accidental.

•El poliéster se debe almacenar en un lugar fresco, seco y a la sombra. No debe exponerse el envase a fuentes de calor directas. Bajo estas condiciones, el producto se conserva útil por largo tiempo, pero se recomienda usarlo preferentemente, antes de vencer la fecha de caducidad.

•Se recomienda el uso de mascarilla, lentes de seguridad y guantes de látex, como equipo de protección personal, al estar manipulando el producto. Se debe evitar el contacto con los ojos y la piel, en caso de accidentes, lave la zona afectada con agua abundante y consulte a su médico.

IMPORTANTE:

Todas las indicaciones de nuestros boletines son fruto de experimentos prolongados y confirmados, por lo que pueden tomarse como optimas orientaciones. Pero debido a que en la preparación y en la aplicación intervienen múltiples factores ajenos al producto, el cliente deberá hacer muestra previa, asumiendo la responsabilidad del resultado de su aplicación.