

DESCRIPCIÓN

ACEBOND es una imprimación mono componente sin disolventes desarrollada para conseguir una adhesión extraordinaria de los sistemas de poliurea y poliuretano ACE sobre sustratos metálicos como acero, acero inoxidable, aluminio, así como a algunos plásticos acrílicos, epoxis...

Por su rápido curado permite trabajos en el día ya que se puede repintar en tan solo 1h con poliurea o poliuretano.

PROPIEDADES DEL SISTEMA

- Aspecto: Amarillento
- Viscosidad (Nº 3 Zahn Cup @ 26°C): 14 segundos
- Peso específico: 0,87
- Sólidos no volátiles: >21 % en peso
- Flash Point: - 8 °C
- Rango de temperaturas para adherencia: 20 – 100 °C
- Espesor recomendado: 15 – 25 micras para conseguir la máxima adherencia
- Rendimiento: 15 m²/litro
- Shelf Life: 24 meses desde la fecha de fabricación.

DONDE USAR ACEBOND

ACEBOND debe ser utilizado para garantizar la máxima adherencia de los sistemas de poliurea y de poliuretano ACE a una gran variedad de metales y plásticos donde la temperatura de curado esté entre 20 – 90 °C

En ambientes agresivos por salinidad, condensación o ataque químico ya que mantendrá valores de adherencia de más de 6 Mpa contribuyendo a la eficacia del sistema anticorrosivo.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES METÁLICAS

Una adecuada preparación del sustrato es necesaria para asegurar la eficacia del sistema. Para ello se recomienda siempre realizar un granallado de los sustratos a tratar así como un desengrasado con disolvente.

Revise antes de usar documento de Preparación de acero para sistemas ACE.

APLICACIÓN

Es importante agitar el envase de ACEBOND antes y durante el uso, así como remover su contenido durante su aplicación.

Cuando aplique más de una capa, se debe esperar al menos 30 minutos de secado entre capas y la última capa debe secar durante al menos 1 hora a temperatura de 25°C.

Brocha: La aplicación a brocha generalmente no requiere de disolvente, pero es posible aditivar ACEBOND con un 5 – 10 % de los diluyentes recomendados (MEK, acetona o MIBK) para mejorar la fluidez y rapidez de aplicación cuando se trate de grandes paños.

Cuando se requiere un secado rápido, se recomienda aditivar con acetona hasta un 10%.

Rodillo: Para la aplicación de ACEBOND a rodillo se aditivar con un 5 – 10 % de los diluyentes recomendados para mejorar la fluidez y rapidez de aplicación.

El espesor recomendado es de 15 micras, aunque aquellas aplicaciones que vayan a estar sometidas a ambientes agresivos o fatiga dinámica se puede dar un espesor de 25 micras.

PRESENTACIÓN

Envases de 10, 25 y 200 litros.

LIMPIEZA

Las películas secas de ACEBOND deben limpiarse con acetona, MEK o MIBK.

GARANTÍA Y LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

Ace Coatings como distribuidor del producto garantiza exclusivamente que la calidad del producto cumple las especificaciones declaradas en el momento de su producción y que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto.

Ace Coatings declina cualquier otra garantía expresa o implícita contemplada por la ley o por las prácticas comerciales lo que incluye de forma no exhaustiva cualquier garantía de idoneidad para un propósito o uso particular.

Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el comprador directamente a Ace Coatings, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de 5 días desde la detección del defecto, en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto, o en todo caso, no más tarde de 1 año a contar desde la fecha de entrega del producto al comprador (tendrá validez la opción que sea más temprano).

El comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a Ace Coatings del modo indicado. Ace Coatings no será responsable en ningún caso y bajo ninguna circunstancia (incluida negligencia de cualquier tipo, responsabilidad estricta o daños) de cualquier daño indirecto, especial, casual o consecuente relacionado, derivado o resultante de cualquier uso que se de al producto.

La información que contiene este documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que Ace Coatings considera fiables.

Ace Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de sus experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto.

Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de Ace Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de Ace Coatings, son fiables; El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria; Es responsabilidad del usuario verificar la idoneidad para el uso y aplicación concreto en cada caso; se considera que el comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo; Ace Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto; por consiguiente, Ace Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario)

Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios; Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior; El comprador deberá asegurarse de que ésta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto y la versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción.

NOTA: La información recogida en esta ficha técnica puede ser modificada en función de posibles variaciones de formulación y en todo caso corresponde al estado actual de nuestros conocimientos y se da de buena fe, pero sin garantías sobre los resultados finales ya que estos dependen de las condiciones de uso, que quedan fuera de nuestro control. Estos datos no eximen de efectuar las oportunas pruebas de idoneidad del producto para un determinado trabajo. La presente ficha técnica reemplaza a cualquier otra con fecha anterior relativa al mismo producto.

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11
33205 - Gijón - España (Spain)

ace

+34 985 323 328
www.acebyartcoat.com
info@acebyartcoat.com

ACE COATINGS LATAM SPA
Av/ Apoquindo 3885
Las Condes-Santiago de Chile