

Hoja Técnica

ACE UV SHIELD

DESCRIPCIÓN

Sistema 100% poliurea alifática pura de gran flexibilidad totalmente estable a los UV. Aplicado con equipo de alta presión en caliente crea en segundos una membrana continua y sin juntas adherida al sustrato, totalmente estanca y de elevadas propiedades mecánicas. Es un sistema 100% sólidos respetuoso con el medioambiente ya que no contiene solventes (VOC) ni CFCs, y su rapidez de curado permite un uso casi inmediato.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Acabado de sistemas de poliurea aromáticos ACE
- Impermeabilización de cubiertas y lucernarios
- Piscinas, fuentes, espejos de agua,...
- Revestimiento anticorrosivo de acero
- Aplicaciones industriales, mineras y automotrices (cajas de pick-up)
- Decorados y tematizaciones.
- Pavimentos

CARACTERÍSTICAS COMPONENTES

DESCRIPCIÓN	COMPONENTE A ISOCIANATO	COMPONENTE B RESINAS AMÍNICAS
Apariencia	Líquido	Líquido
Color	Transparente	Ámbar o pigmentado
Densidad @25°C (77°F)	1,1-1.2	1.1-1.2
Viscosidad mPas @25°C (77°F)	2700-3700	1700-2400
Sólidos por peso	100%	100%



PROPIEDADES	RESULTADO	TEST
Dureza	SHORE D 50-55	ASTM D 2240
Reactividad @70°C	11-13 seg	
Densidad	1.15	ASTM D 4329
Sólidos	100%	
Componentes orgánicos volátiles	0%	
Intemperismo	No presenta agrietamiento ni burbujas y el cambio de color y la pérdida de brillo es irrelevante en 3000 hrs de QUV/Spray	ASTM G 154
Elongación	60-80 %	ISO 527-1:2012
Esfuerzo a la ruptura	16-18 Mpa	ISO 527-1:2012
Adhesión	*ACERO IMPRIMADO 8,96 Mpa *HORMIGÓN >2.0 Mpa	EN 1542:1999
Resistencia a la abrasión	Con rueda Taber H22: 100 mg	EN 5470-1:2001
Resistencia al Rasgado	80 Kn/m	ISO 34-1:2010
Resistencia al Ozono	Sin fisura a 7x	EN 1844:2013

CARACTERÍSTICAS DE LA PELÍCULA SECA

- Gran adherencia y buena resistencia al impacto y a la abrasión.
- Excelente estabilidad a la luz y a la intemperie.
- Excelente resistencia al agua, detergentes y aceites.
- Duro y elástico. Elevada flexibilidad: 2mm en mandril cónico según ASTM D-5.

MÉTODO DE APLICACIÓN Y REQUISITOS SEGÚN SUBSTRATO

APLICACIONES SOBRE HORMIGÓN / MORTERO:

- 1) El sustrato debe ser firme, con resistencia a la tracción mínima de 1,5 N/mm², resistencia a la compresión de mínimo 250 N/mm, el hormigón curado por al menos 28 días y con un PH entre 9-12.
- 2) La superficie debe estar estructuralmente sana, sin lechada ni contaminantes como óxido, grasas o sales, y completamente limpia sin polvo, restos de vegetación o cualquier otro agente que pueda afectar negativamente a la adherencia.
- 3) El soporte debe estar seco (menos de 5%, ASTM D 4263) y con mínima transmisión de vapores de humedad (menos de 3lb/24hr/1000 ft² Método de Prueba RMA).

4) Para la preparación de la superficie se debe desbastar la superficie de acuerdo a ICRI 03732 a un mínimo de perfil de CSP 3 mediante diamantado, granallado, hidrolimpieza o cualquier otra técnica de preparación válida. Una vez realizado el tratamiento mecánico se retirarán los contaminantes generados dejando el soporte resultante limpio y sin polvo.

5) Si hubiera grietas se tratarán según su naturaleza y se rellenarán coqueras y fisuras de >1.5 mm con masillas elásticas(ACE MP-4035, ACE MP-4037, ACE MP 4090) o morteros de reparación adecuados para obtener una superficie uniforme. Nuestro personal técnico le aconsejará el material adecuado a cada supuesto.

6) Una vez tratados los puntos singulares se aplicará imprimación a toda la superficie para la mejora de las condiciones del sustrato y favorecer la adherencia; Aplique el sistema de poliurea respetando el tiempo mínimo y máximo de repintado de la imprimación que encontrará en sus hojas técnicas y siempre que la temperatura del sustrato sea superior en al menos 3°C al punto de rocío.

Imprimaciones adecuadas para hormigón / morteros:

ACE PRIMERFLEX PLUS, ACE EPOPRIMER 100, ACE EPOPRIMER 52WB

APLICACIONES SOBRE ACERO

1) Antes de granallar, la superficie de acero debe limpiarse según SSPC-SP1 hasta asegurar la total ausencia tanto de contaminantes visibles como no visibles utilizando solventes, vapor de agua, soluciones alcalinas, emulsiones jabonosas, detergentes o solventes orgánicos que remueven del sustrato contaminantes como grasa, aceite, polvo y sales solubles en el agente limpiador. Debe alcanzarse un máximo de cloruros en superficie de < 3 ug/cm², NACE 6G186, CHLOR*RID

2) Se eliminarán del soporte todas las imperfecciones cantos vivos o extremos puntiagudos utilizando herramientas mecánicas y se hará tratamiento mecánico de toda la superficie mediante granallado o chorreado con aire a grado "metal casi blanco" SSPCSP-10 No. 2 / SA 2 ½ y perfil de rugosidad 50-75mic. (75 mic. Requerido para inmersión).

3) Tras realizar limpieza en profundidad de la superficie se aplicará imprimante y dentro del mismo día, antes de que la superficie de acero preparada se pueda contaminar u oxidar nuevamente se deberá revestir con la siguiente capa.

4) El recubrimiento solo podrá aplicarse si la temperatura del sustrato es superior en al menos 3°C al punto de rocío para evitar la condensación y la imprimación está curada, seca y limpia y dentro de su ventana de repintado.

Imprimaciones adecuadas para Acero:

ACEBOND, ACE EPOPRIMER 100, ACE EPOPRIMER FZ

OTRAS SUBSTRATOS

Para informarse del procedimiento de aplicación en otros sustratos, solicite información a nuestro personal técnico o a representante local.



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276

PARÁMETROS DE PROCESADO

- Temperatura de los productos: 70°C - 77°C
- Proporción en volumen Componente A : Componente B : 1 / 1
- Presión de trabajo: >2500 psi

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

1) Es recomendable mantener los productos a la temperatura indicada de almacenaje y en todo caso pre-calentarlos a 20°C antes de comenzar a aplicar el material.

2) El componente B del sistema debe ser agitado durante 20-30' para homogeneizar su contenido y color utilizando agitador neumático o taladro eléctrico con espas a baja velocidad.

3) Para la aplicación se requiere un equipo de proyección en caliente de alta presión capaz de alcanzar y mantener de forma estable las temperaturas y presiones necesarias para procesar los componentes del sistema.

Equipos adecuados: GRACO REACTOR GRACO HX-P2 y HX- P3 o equivalente.

La bomba dosificadora debe ser capaz de calentar los componentes A y B a 70 – 77 °C (158 – 180 °F) y de generar una presión de entre 17 - 24 MPa (2500 – 3500 psi) y se requieren mangueras calefactadas para que se mantengan las temperaturas de los líquidos hasta que lleguen a la pistola. Solo un mantenimiento y limpieza adecuado del equipo y pistola garantizará una correcta aplicación del producto. Siga las instrucciones de su proveedor.

4) Realice prueba sobre un material limpio y seco antes de comenzar la aplicación del área de trabajo para verificar que el producto cura adecuadamente y en tiempo, en caso contrario revise el equipo y posibles errores de procedimiento (mal agitado, temperaturas inadecuadas,...)

5) Aplique el sistema de poliurea ACE de forma consistente y uniforme, dando sucesivas pasadas hasta obtener el espesor previsto en una sola aplicación.

Si necesita reaplicar sobre la membrana en el mismo día, para añadir espesor o sellar un poro p.e., vigile que la poliurea siga limpia y seca antes de proyectar la nueva capa y hágalo preferiblemente tras 1-2h para garantizar la mejor adherencia. Cuando deba aplicar nueva poliurea sobre membrana ya curada (solapes de siguientes días , reparaciones,...) deberá antes hacer un lijado ligero y limpiar la superficie con acetona o utilizar activador ACE-400 o imprimación.

6) Una vez obtenido el espesor deseado, si va a dar un acabado texturizado "over-spray", aplíquelo tan pronto acabe el paño desde una distancia de unos 2-3m y no espere a finalizar la aplicación de toda la superficie para dar el goteado o tendrá problemas de adherencia.



Hoja Técnica

ACE UV SHIELD

7) Recuerde que tanto las imprimaciones como la poliurea deben aplicarse sólo cuando la temperatura del sustrato sea al menos superior en 3°C al punto de rocío y respetando siempre la información proporcionada en las hojas técnicas en cuanto a:

- Los tiempos mínimos y máximos de repintado indicados
- La temperatura y humedad de ambiental y del sustrato adecuada

8) Estos productos son exclusivamente para uso profesional. Consulte la Hoja de Seguridad antes de utilizarlos y utilice en todo momento el vestuario de seguridad y equipos de protección respiratorio recomendados.

La aplicación adecuada del producto es responsabilidad del usuario.

PRESENTACIÓN

- Juegos de 225 kg A + 205 kg B.

ALMACENAJE Y TRANSPORTE

Componente A/ Isocianato:

Los bidones originales deben mantenerse perfectamente bien cerrados para prevenir la contaminación con humedad u otros materiales, que podrían afectar de forma adversa al procesado del producto. Este producto reacciona lentamente con el agua formando poliureas y liberando CO₂, que puede provocar que bidones sellados se expandan y rompan.

Este producto es higroscópico y por tanto los bidones han de mantenerse cerrados para prevenir la absorción de humedad, que puede afectar adversamente a su procesado.

Se recomienda almacenar este producto entre 24°C - 40°C y puede almacenarse 12 meses manteniendo el producto en sus envases originales bien cerrados.

Componente B/ Poliamina:

Este producto es higroscópico y por tanto los bidones han de mantenerse cerrados para prevenir la absorción de humedad, que puede afectar adversamente a su procesado.

Se recomienda almacenar este producto entre 10°C - 45°C y puede almacenarse 12 meses manteniendo el producto en sus envases originales bien cerrados.

El transporte de los productos se realizará de acuerdo con la legislación vigente en cada territorio en materia de transporte terrestre y marítimo, y no admite transporte aéreo. Consulte hoja de seguridad para conocer la clasificación de las sustancias en cada caso.



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276

GESTIÓN DE RESIDUOS

De conformidad con lo establecido en la Ley 11/1997 y en el Art. 18.1 del Reglamento que la desarrolla "el responsable de la entrega del residuo de envase o envases usados para su correcta gestión ambiental será el poseedor final del mismo".

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.



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276

Hoja Técnica

ACE UV SHIELD

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 remplace a cualquier otra con fecha anterior relativa al mismo producto.



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276