



INDUSTRIAS QUÍMICAS EUROCOLOR, S.A.

Barrio de Aguirre, nº 5. 48480 ARRIGORRIAGA. BIZKAIA

Tfno.: 946 71 03 99 – Fax: 946 71 13 62

e-mail: oficina@pinturaseurocolor.com



D.08.03/6

Fecha última revisión: Septiembre 2021

FICHA TÉCNICA

Nº41207102

ORFAPOL ALTRES PLUS

Poliuretano secado rápido de dos componentes

DESCRIPCIÓN:

ORFAPOL ALTRES PLUS es un recubrimiento de 2 componentes a base de resinas acrílicas hidroxiladas, reticuladas con isocianato alifático, que se aplica como acabado en estructuras metálicas exteriores, destacando su rápido secado, así como unas muy buenas resistencias mecánica y químicas.

PROPIEDADES:

ORFAPOL ALTRES PLUS presenta las siguientes propiedades

- ✓ Muy buena **adherencia** sobre superficies metálicas, con adherencia directa sobre acero galvanizado.
- ✓ Es impermeable al agua y en superficies metálicas evita su oxidación.
- ✓ Puede aplicarse sobre superficies de madera.
- ✓ **Muy buenas resistencias mecánicas y excelentes resistencias químicas.**
- ✓ **Muy rápido secado**, permite la manipulación en 20 minutos.
- ✓ Ofrece un acabado decorativo aporcelanado brillante, **con buena retención de brillo y color.**
- ✓ Apto para **interiores y exteriores.**
- ✓ Facilidad de aplicación y gran cubrición.

ORFAPOL ALTRES PLUS también destaca por

- ✓ **Muy buenas resistencias mecánicas**, con gran dureza y gran resistencia al desgaste y a la abrasión.
- ✓ **Excelentes resistencias químicas**, protege al hormigón de derrames de productos químicos, como soluciones ácidas, bases y disolventes.

APLICACIONES Y USOS RECOMENDADOS:

ORFAPOL ALTRES PLUS es utilizado ampliamente en:

- ✓ Se emplea como acabado sobre todo tipo de superficies de acero imprimadas con **ORFAMIN EP SHOP-PRIMER** u **ORFAMIN PHOS II**
- ✓ También se recomienda su **uso** en el pintado de suelos metálicos, estructuras metálicas, equipos y maquinaria en todo tipo de industrias que precisen un acabado de altas resistencias químicas
- ✓ Uso tanto en **interiores** como en **exteriores**, con muy buena retención de brillo y color

ORFAPOL ALTRES PLUS también es utilizado

- ✓ Su **uso** está recomendado en suelos de almacenes, garajes, parkings, laboratorios y plantas farmacéuticas, industrias alimentaria y conserveras, plantas químicas y refinerías, talleres mecánicos y de galvanoplastia... tanto en obra nueva como en repintado de suelos viejos.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- **Acabado:**..... **Brillante: a 60° mayor de 85%**
- **Color** **Blanco.**
Colores RAL sujetos a pedidos mínimos.
- **Peso específico:**..... **Base: 1,25 ± 0,05 gr/cm³ (según color)**
..... **Mezcla: 1,15 ± 0.05 gr/cm³ (según color)**
- **Viscosidad Stormer a 20 °C** **Comp A: 115-135 KU (según color)**
- **% Sólidos en Peso de la mezcla** **60-62% (según color)**
- **% Sólidos en Volumen de la mezcla** **45-48% (según color)**
- **Rendimiento por mano**
Sobre metal: **8,5 m²/Kg. para un espesor de 40 micras**
Sobre hormigón: **6 m²/Kg. para un espesor de 60 micras**
- **Vida útil de la mezcla: a 20° C**..... **5 horas**
- **Secado a 20 °C y humedad relativa del 60%**
Al tacto..... **15-20 minutos**
Total..... **1 hora**
- **Repintado** **6-48 horas**
- **Endurecimiento, puede ser usado para**
Tráfico de peatones..... **24 horas**
Tráfico de elementos ligeros..... **2 días**
Paso de carretillas **4 días**
Endurecimiento total **7 día**
- **Vida útil mezcla (Pot-life)** **4 horas**
- **Proporción de mezcla en peso:** **4 partes Componente A/ 1 parte Catalizador**
- **Proporción de mezcla en volumen** **3 partes Componente A/ 1 parte Catalizador**

Preparación de la superficie.

Es indispensable aplicar sobre una superficie seca y limpia, libre de polvo u otros contaminantes.

Acero: estará libre de óxidos y desengrasado; para preparar la superficie es recomendable granallar hasta grado Sa 2½. y se deberá imprimir con **ORFAMIN EP SHOP-PRIMER, ORFAMIN PHOS II.**

Sobre **acero galvanizado** se puede aplicar directamente sin necesidad de imprimación.

Hormigón: Los soportes de hormigón nuevos deberán tener más de 28 días fraguado y una humedad inferior al 4%; no aplicar sobre soportes que presenten exudación de agua o condensación de vapor de agua. El hormigón estará firme, seco, sin lechadas superficiales ni desmoldeantes. Es altamente recomendable que el hormigón presente una superficie de poro abierto, por lo que es recomendable un tratamiento de fresado o granallado, que nos va a dejar un hormigón receptivo a la aplicación del producto. Si el hormigón presenta una alta absorción, o baja cohesión, es necesario sellar con **ORFAPARK EPOXI INCOLORO**, diluido 25-30% con **DILUYENTE ORFADUR** obteniendo una superficie más homogénea y un mejor acabado, más uniforme.

Superficies pintadas: hay que comprobar la compatibilidad sobre la vieja pintura; si es compatible un proceso de lijado elimina suciedad superficial y abre el poro para facilitar la adherencia entre capas. En caso contrario, eliminar totalmente la pintura incompatible y proceder como si fuese una superficie nueva.

Preparación del producto.

La primera operación consiste en la **mezcla homogénea de los dos componentes**, que se presentan en proporciones estequiométricas (4:1 en peso).

Utilizar los envases completos de base y catalizador; no efectuar mezclas parciales. Primero homogeneizar mediante agitador mecánico a bajas revoluciones (300-400 rpm) el Componente A; a continuación, verter el catalizador encima y continuar con la agitación a bajas revoluciones hasta conseguir una mezcla uniforme.

Aplicación.

Para conseguir un acabado perfecto, es necesario aplicar dos capas del producto con el **espesor recomendado** según el tipo de aplicación, sobre estructura metálica (8,5 m²/Kg. para 40 micras).

El principal método de aplicación **es** con equipos de proyección:

- A pistola Aerográfica:
Previa dilución con un 10-15% de **DILUYENTE ORFAPOL** (*Boquilla 1.8-2.0 mm*)
- A pistola sin aire (Airless):
Previa dilución con un 2-5% de **DILUYENTE ORFAPOL** (*Boquilla 0,019-0,021''*)

También es factible aplicar a rodillo, sin diluir o máximo un 5% de **DILUYENTE ORFAPOL**.

La mezcla de los dos componentes tiene un **tiempo de vida (Pot-Life)** de 4 horas, a temperatura ambiente de 15-20 °C.

En cuanto al **repintado entre capas**, debe transcurrir un mínimo de 6 horas. El tiempo máximo de repintado es de 48 horas y si se pasa dicho intervalo, lijar para conferir rugosidad y facilitar la adherencia entre capas.

Normas generales.

No aplicar sobre soportes a temperaturas inferiores a 10 °C, ni superiores a 30 °C; la temperatura del soporte estará al menos 3 °C por encima del punto de rocío y la humedad relativa será inferior al 80%.

Aplicar en zonas bien ventiladas, vigilar especialmente la extracción de aire: pueden acumularse disolventes y aparecer zonas veladas. Evitar corrientes de aire que puedan provocar diferencias de secado y aparecer diferencias estéticas en cuanto al brillo.

PRESENTACIÓN:

Se suministra en juegos de 5 Kg y 25 Kg., conteniendo cada uno de estos juegos:

	5 kg	25 kg
Componente Base	4,000	20,000
Componente Catalizador	1,000	5,000

Almacenar en envase original cerrado entre 5 – 30 °C
Consultar la FICHA DE SEGURIDAD del producto