



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: Julio 2021

FICHA TÉCNICA

Nº41201101

ORFAPOL

POLIURETANO ALIFÁTICO 2 C. ALTA RESISTENCIA QUÍMICA.

DESCRIPCIÓN:

ORFAPOL es un esmalte de dos componentes, basado en una combinación de resina de poliéster y de acrílica hidroxilada, de alto índice de hidroxilo, reticuladas con isocianato alifático para conseguir un acabado con la mayor resistencia química.

PROPIEDADES:

Es un recubrimiento que se caracteriza por

- ✓ **Alta resistencia química** con un excelente envejecimiento y mantenimiento de propiedades en ambientes químicos agresivos
- ✓ Excelente **adherencia directa sobre acero y acero galvanizado**, sobre los que se puede aplicar el producto directamente; sobre otros soportes usar imprimación adecuada y compatible.
- ✓ Acabado **brillante** inalterable, de alta cubrición y permanencia de color.
- ✓ **Excelentes resistencias mecánicas**, con buena dureza y flexibilidad a la vez.
- ✓ Excelente comportamiento en **EXTERIOR**.
- ✓ **Secado lento, 6-8 horas**, necesario para garantizar una reticulación controlada.

Además, presenta las siguientes características específicas:

- ✓ Excelente acabado en **sistemas anticorrosivos**, tanto en interiores como en exteriores, especialmente sistemas C4 y C5 en ambientes agresivos.
- ✓ Repintable sobre pinturas de 2 componentes compatibles a los que se quiera dotar de **mayores resistencias**.

APLICACIONES Y USOS RECOMENDADOS:

Además, atendiendo a sus propiedades generales, se recomienda

- ✓ Sobre acero y acero galvanizado, como acabado monocapa de altas prestaciones.
- ✓ Sobre aluminio, imprimir con **ORFAMIN PHOS II / ORFAMIN PHOS I**

- ✓ Atendiendo a su uso, es la pintura de acabado más recomendable para el pintado de todo tipo de superficies metálicas en Industrias Químicas, Refinerías, Industria Naval e Hidroeléctricas, tanto en Interiores como en Exteriores, sometidas a los ambientes químicos más agresivos.
- ✓ Su uso está especialmente indicado cuando se requieran acabados de alto brillo y retención del color con altas resistencias mecánicas y químicas.

Atendiendo a sus características más específicas:

- ✓ Como pintura de acabado para la protección del acero en sistemas anticorrosivos C4 y C5 en ambientes agresivos, tanto en interiores como en exteriores, combinado con imprimaciones epoxi, **ORFAMIN EP SHOP PRIMER** y capas intermedias epoxi **ORFADUR HB**.
- ✓ Como esmalte de repintado, sobre otros esmaltes de 2 componentes, cuando se desea dotar al sistema de una mayor resistencia química y mejor envejecimiento.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- **Acabado** Brillante (*se puede fabricar en satinado y mate*)
- **Color** Blanco y Negro (*se puede fabricar en colores RAL*)
- **Peso específico** Comp A: 1,25-1,40 ± 0,05 gr/cm³ (según color)
..... Mezcla: 1,16-1,540 ± 0,05 gr/cm³ (según color)
- **Viscosidad Stormer a 20 °C** Comp A: 70-98 KU (según color)
- **% Sólidos en Peso de la mezcla:** 60-68 % (según color)
- **% Sólidos en Volumen de la mezcla:** 49-54 % (según color)
- **Rendimiento (40 micras)** 10 m²/Kg
- **Secado a 20 °C y humedad relativa del 60%**
Al tacto 8 horas
Total 24 horas
Polimerización total 7 días
- **Repintado** mínimo 24 horas y máximo 72 horas.
- **Vida de mezcla útil a 20 °C (Pot-life)** 6-8 horas
- **Proporción de mezcla en peso:** Comp. A: 77,5/ Catalizador: 22,5

Éstas serían la tabla de **resistencias mecánicas** del **ORFAPOL** para un espesor de 40-50 micras, aplicado directamente sobre una superficie de acero sin imprimir:

ENSAYO	Resultado a los 7 días
Dureza Persoz INTA 160263	220 seg.
Embutición Erichsen INTA 160263 8 mm.	Bien
Fexibilidad (r = 3 mm.) INTA 160246 A	Cumple
Adherencia al cuadrículado	100%
Impacto. INTA 160266	
Directo: Bola 12,5 desde 50 cm.	Cumple
Indirecto: Bola 12,5 desde 50 cm.	Regular

Éstas serían la tabla de **resistencias químicas** del **ORFAPOL** para un espesor de 80 micras en dos manos, aplicado sobre una superficie de acero imprimada previamente con **ORFAMIN EP SHOP PRIMER**:

<u>SUSTANCIAS</u>	<u>Tiempo</u>	<u>Valoración ensayo</u>
Ácido clorhídrico 10 y 20%	500 horas	Sin alterar
Ácido sulfúrico 10 y 20%.....	500 horas	Inicio oxidación
Agua destilada	8 meses	Sin alterar
Cloruro sódico al 3,5%.....	8 meses	Sin alterar
Hidróxido sódico al 20%.....	15 días	Sin alterar
Amoníaco	3 meses	Regular
Acetato de Isobutilo	8 meses	Sin alterar
White Spirit	6 meses	Bien
Niebla salina 5% cloruro sódico y 37-38 °C	8 meses	Sin alterar
Ambiente: Humedad 100% y 40 °C	3 meses	Bien.

MODO DE EMPLEO:

Preparación de la superficie.

Siempre es indispensable efectuar la aplicación sobre una superficie seca, limpia y libre de grasa u otros contaminantes.

Sobre **acero y acero galvanizado**, desengrasar y en su caso eliminar óxido o posibles adherencias mediante medios mecánicos.

Sobre **aluminio**, aplicar como imprimación nuestra **ORFAMIN PHOS II/ ORFAMIN PHOS I**.

Para **sistemas de alta resistencia** se aconseja granallar hasta grado Sa 2½ y a continuación imprimir con nuestra imprimación **ORFAMIN EP SHOP PRIMER**.

Al **repintar** sobre viejos esmaltes compatibles, lijar previamente hasta matizar para facilitar la adherencia.

Preparación del producto.

Es precisa una **perfecta homogenización** de la mezcla de los dos componentes en proporción de 77,5/22,5 en peso. No realizar mezclas parciales.

Aplicación.

Para conseguir un acabado perfecto, es necesario aplicar 2 capas del producto con un **espesor recomendado** de 40 micras:

- A pistola Aerográfica: Previa dilución con un 15-20% de **DILUYENTE ORFAPOL**.
(Boquilla 1,6-1,8 mm)
- A pistola sin aire (Airless): Previa dilución con un 2-10% de **DILUYENTE ORFAPOL**.
(Boquilla 0,017-0,019")

También es posible la aplicación a brocha o rodillo, diluyendo 0-5% con **DILUYENTE ORFAPOL**

La mezcla de los dos componentes tiene un **tiempo de vida (Pot-Life)** de 6-8 horas, para una temperatura ambiente de 15-20 °C

En cuanto al **repintado entre capa**, debe transcurrir un mínimo de 24 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.

En cuanto a las condiciones ambientales durante la aplicación, evitar pintar con humedad relativa superior al 85% y temperatura ambiente inferior a 10°, y en cualquier caso, la superficie estará siempre por encima del punto de rocío. No pintar a temperaturas superiores a los 30 °C o con insolación directa. En aplicaciones interiores es importante facilitar una buena ventilación.

COV:

Contenido en COV: Valor Límite de la UE para el producto (Cat. A/j): 500 g/L (2010)

Contenido máximo en COV: 441 g/L.

PRESENTACIÓN:

Se suministra en juegos de 1 Kg., 5 Kg. y 25 Kg:

		1 Kg	5 Kg	25 Kg
ORFAPOL	Comp. A	0,775 Kg.	3,875 Kg.	19,375 Kg.
	Comp. B	0,225 Kg.	1,125 Kg.	5,625 Kg.

Almacenar en envase original cerrado entre 5 – 30 °C

Consultar la FICHA DE SEGURIDAD del producto