



**Protective
&
Marine
Coatings**

POLY LON[®] 1900

POLYURETANO POLIESTER

Comp. A U04190TCOLOR
Comp. B U04191N000B

Revisión: 06/2005

INFORMACION DEL PRODUCTO

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

POLY-LON 1900 POLIURETANO POLIESTER para trabajo pesado, de alto rendimiento, de dos componentes, para exterior / interior, cumple con VOC, alto contenido de sólidos, uretano poliéster alifático. Cuando esta correctamente curado, esta se seca a una súper dura de "aspecto mojado", alto brillo, acabado flexible con la máxima retención de brillo, retención de color, y la resistencia al atizado. Diseñado para soportar ambientes industriales agresivos y proporcionan una excelente durabilidad frente a las condiciones meteorológicas adversas, la exposición prolongada exterior, a la abrasión, el impacto y los ataques químicos en general.

- Mantiene su apariencia en exterior sobre una amplia gama de productos químicos, clima y condición mecánica.
- Color superior en exterior y retención de brillo

CARACTERÍSTICA DEL PRODUCTO

Terminación:	Alto Brillo
Color:	Amplia Variedad
Sólidos por volumen:	65 ± 2%, mezclado, Puede variar según color
Sólidos por peso:	76 ± 2%, mezclado, Puede variar según color
VOC (Met. EPA 24):	No diluido: <340g/L; 280 lb/gal Diluido 10%: <388 g/l.; 3.23 lb/gl Puede variar según color
Proporción Mezcla:	3A : 1B por volumen

Espesor Recomendado por Capa*:

	Standard	
	Min.	Máx.
Húmedo mils(micras):	3.0 (75)	4.5 (114)
Seco mils (micras):	2.0 (50)	3.0 (75)
Rend. Teórico m²/gl (sq ft/gl)	33.5 (360)	50.7 (545)
Rend. Teórico m²/gl (sq ft/gl) @ 1 mils/25 micras eps	97.5 (1048.4)	

*Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme
(*) Ver recomendaciones de sistemas*

Tiempos de Secado @ 3.0 mils húmedos (75 micrones)

	@10°C/50°F	@25°C/77°F	@38°C/100°F
Al Tacto:	16 hrs.	2 hrs.	30 min.
Manipulación:	24 hrs.	10 hrs.	2 hrs.
*Repintado:			
Mínimo:	24 hrs.	12 hrs.	2 hrs.
Máximo:	3 días	48 hrs.	24 hrs.
Curado total:	7 días	7 días	5 días

Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar. Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.

Vida útil mezcla:	5 días	4 días	45 días
Tiempo Inducción:	No Requiere		

Almacenamiento: 12 meses, envase sin abrir. Almacenar en interior entre 4.5 °C-38 °C (40 °F-100 °F).

Pto. de inflamación: 39 °C (102°F), TCC, mezclado
Diluyente: R10022D0500

USOS RECOMENDADOS

Para uso sobre acero y concreto preparado en exposición a ambientes industriales como:

- Exterior estanques
- Tuberías
- Estructuras metálicas
- Puentes
- Instalaciones marinas
- Material rodante
- Cintas Transportadoras
- Refinerías
- Muros
- Pisos

Cumple con AWWA D102-03 OCS #5

Adecuado para uso en instalaciones inspeccionadas por USDA

COMPORTAMIENTO

Sistema ensayo: (a menos que se indique lo contrario)

Sustrato*: Acero

Preparación de Superficie*: SSPC-SP10

2 capa Epolon II @ 2.5 mils (63.5 micras) eps.

1 capa Poly Lon 1900 @ 2.0 mils (50 micras) eps.

Ensayo	Norma	Resultados
Resistencia a la abrasión	ASTM D4060 ruedaCS17, 1000 ciclos, carga 1 kg.	76 mg perdida (promedio de 5 ensayos)
Adherencia	ASTM D3359 met. B ASTM D4541	5B, 100% Retención 1200 psi / 84 kg/cm ²
Resistencia al impacto directo	ASTM 2794	100 in.lb
Resistencia al calor seco	ASTM D2485	93 °C (200 °F) 121 °C (250 °F) (Intermitente)
Duración Exterior	2 años a 45° Sur	Excelente, 87% retención de brillo
Flexibilidad (solo poliuretano)	ASTM D522, doblado 180°, mandril 1¼"	Pasa
Dureza lápiz	ASTM D3363	6 H
Resistencia niebla salina	ASTM B117, 1000 hrs	Grado 10 de ASTM D610 para óxido. Menos de 1/16 de corrosión. Sin ampollamiento, grietas, ablandamiento o delaminación de la película

Cumple los requerimientos de SSPC Paint N° 36, niveles 2 & 3.



Protective & Marine Coatings

POLY LON[®] 1900

POLYURETANO POLIESTER

Comp. A U04190TCOLOR
Comp. B U04191N000B

SISTEMAS RECOMENDADOS

	Espesor Película Seca / capa	
	Mils	(Micrones)
Acero:		
1 - 2 capas Epolon 300LT	1.2 - 6.0	(30 - 150)
1 - 2 capas Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)
Acero:		
1 capa Iponzinc 331-250	1.5 - 3.0	(38 - 75)
1 - 2 capas Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)
Acero Atmosférico:		
1 capa Iponzinc 331-250	1.5 - 3.0	(38 - 75)
1 capa Macropoxy 646	5.0 - 10.0	(125 - 250)
1 - 2 capas Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)
Acero Atmosférico:		
1 capa Zinc Clad II	3.0 - 5.0	(75 - 125)
1 capa Zinc Clad 60	3.0 - 5.0	(75 - 125)
1 capa Zinc Clad 76	3.0 - 5.0	(75 - 125)
1 capa Epolon 299X	1.0 - 3.0	(25 - 75)
1 - 2 capas Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)
Acero Atmosférico:		
1 capa Fast Zinc Reinforced	3.0 - 5.0	(75 - 125)
1 capa Macropoxy 646	5.0 - 10.0	(125 - 250)
1 - 2 capas Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)
Galvanizado Nuevo:		
Detergente X80-1		
1 capa Iponlac 331-315	1.0 - 3.0	(25 - 75)
1 - 2 capas Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)
Galvanizado Antiguo:		
1 - 2 capas Epolon 300LT	1.2 - 6.0	(30 - 150)
1 - 2 capas Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)
Concreto/albañilería:		
1 capa Primer FT 1015	3.0 - 5.0	(75 - 125)
1 - 2 capas Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)
Concreto/Hormigón:		
1 capa Primer FT 1015	3.0 - 5.0	(75 - 125)
1 capa Steel Seam FT 910	5.0 - 200	(125 - 5000)
1 - 2 capas Poly Lon 1900	2.0 - 3.0	(50 - 75)

Los sistemas detallados anteriormente son representativos del uso del producto. Otros sistemas pueden ser también apropiados.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consultar las Fichas de Seguridad antes de usar los productos. Datos de Fichas Técnicas e Instrucciones de Aplicación pueden cambiar sin notificación. Se debe contactar un representante de Sherwin Williams para información técnica adicional e instrucciones de aplicación.

DECLARACIÓN

Las informaciones y recomendaciones colocadas en lo sucesivo en esta Hoja Técnica del Producto, están basadas en ensayos dirigidos o pedidos por alguien de Sherwin Williams Company. Tal información y recomendación colocada de aquí en adelante están sujetas a cambio y atañen al producto ofrecido al tiempo de la publicación. Consulte a su representante técnico de Sherwin Williams Chile para obtener información técnica actualizada del producto y su boletín de aplicación.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y en buenas condiciones. Eliminar aceite, polvo, grasa, suciedad, óxido suelto y todo material extraño para asegurar una adecuada adherencia.

Consulte el Boletín de Aplicación del producto para información detallada sobre preparación de superficie.

Preparación mínima de superficie recomendada:

Hierro y Acero	
Atmosférica:	SSPC-SP6/NACE 3, 1 - 2 mils de perfil
Galvanizado	SSPC-SP1
Concreto y Albañilería:	SSPC-SP13 / NACE 6 o ICRI N° 03732, CSP 1 - 3 Se Requiere Primer

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1 BS7079:A1	Swedish Std. SIS055900	SSPC	NACE
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza / Herramienta	Oxidada	C St 2 C	C St 2	SP 2
Manual Picada & Oxidada		D St 2	D St 2	SP 2
Limpieza / Herramienta Oxidado	C St 3	C St 3	SP 3	-
Motriz Picado y Oxidado		D St 3	D St 3	SP 3

TINTEADO

Tinteo con colorantes industriales en locales SW.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura:	4.0 °C (40 °F) mínimo, 38°C (100°F) máximo (aire, superficie y material). La temperatura de la superficie debe estar al menos 3 °C (37.4 °F) sobre punto de rocío.
Humedad relativa:	75% máxima

Consulte Boletín de Aplicación del producto para información detallada de aplicación.

INFORMACIÓN DE PEDIDO

Envases:	1 gl. mezcla	4 gls. mezcla
Parte A:	0.75 gl.	3 gls
Parte B:	¼ gl.	1 gl.
Peso:	5.18 kgs. (11.4 ± 0.2 lb) galón mezcla Puede variar según color	

GARANTÍA

Sherwin Williams Chile garantiza que sus productos están libres de defectos de producción de acuerdo con los procedimientos de control de calidad aplicados a ellos. La responsabilidad por productos que se demuestren defectuosos, de existir alguno, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o a la devolución del valor del producto según determinará Sherwin Williams. NINGUNA OTRA GARANTIA DE CUAQUIER TIPO ES HECHA POR SHERWIN WILLIAMS, EXPRESADA O IMPLICADA, ESTABLECIDA POR LA LEY, POR OPERACIÓN DE LEYES U OTRO TIPO, INCLUYENDO NEGOCIABILIDAD Y AJUSTES PARA UN PROPOSITO PARTICULAR.



**Protective
&
Marine
Coatings**

POLY LON[®] 1900

POLYURETANO POLIESTER

Comp. A U04190TCOLOR
Comp. B U04191N000B

Revisión: 06/2005

BOLETÍN DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca y firme. Remover todo el aceite, grasa, polvo, óxido suelto, y otras materias extrañas para asegurar una adecuada adherencia.

Fierro y Acero : La mínima preparación de superficie es limpieza manual mecánica SSPC-SP2. Remover todo el aceite y grasa de la superficie con limpieza con solventes SSPC-SP1. Para mejor comportamiento, usar limpieza con chorro abrasivo SSPC-SP6. Limpiar toda la superficie con chorro abrasivo utilizando granalla de aristas angulares para obtener un óptimo perfil de rugosidad (2 mils). Remover todas las salpicaduras de soldadura y redondear todos los cantos vivos esmerilando a un radio mínimo de ¼". Pinte el acero el mismo día en que es preparado y antes de que se forme óxido.

Galvanizado Antiguo : Requiere como mínimo una limpieza manual mecánica SSPC - SP 2 y 3 eliminando previamente toda grasa o aceite presente y suciedades adheridas.

Galvanizado Nuevo : Lavar la superficie con la solución detergente 80-1, dejar secar y producir una rugosidad suave con un arenado tipo " Brush off " SSPC- SP7 para mejorar la adherencia del esquema de pintura..

Concreto y albañilería: Para preparación de superficie consulte SSPC-SP13/NACE 6, ó o ICRI N° 03732, CSP 1 - 3. La superficie debe estar completamente limpia y seca. El concreto y mortero debe estar curado al menos 28 días a 75°F (24°C). Remover todo el mortero suelto y material extraño. La superficie debe estar libre de lechada, polvo, suciedad, agentes de fraguado, membranas húmedas de curado, cemento suelto y endurecedores. Rellenar microporos, bolsas de aire y otras cavidades con Steel-Seam FT910.

Siga los métodos standard indicados cuando corresponda:

ASTM D4258 Práctica Standard para Limpiar Concreto
ASTM D4259 Práctica Standard para Raspar Concreto
ASTM D4260 Práctica Standard para Grabar Concreto
ASTM F1869 Método de Prueba Standard para Medir Proporción de Emisión de Vapor del Concreto
SSPC-SP 13/NACE 6 Preparación de Superficie de Concreto
ICRI N° 03732, CSP 1 - 3Preparación de Superficie de Concreto

Superficies Previamente Pintadas: Si esta en buenas condiciones, limpiar la superficie de todo material extraño. Raspar la superficie para crear el perfil deseado. Aplicar la pintura en un área de prueba, dejar que la pintura seque durante una semana antes de probar la adherencia. Si ésta es débil o si el producto ataca la terminación previa, puede ser necesario remover la pintura existente.

Preparación Standard de Superficies

Condición de Superficie	ISO 8501-1	Swedish Std.	SSPC	NACE
	B S7079:A1	SIS055900		
Metal Blanco	Sa 3	Sa 3	SP 5	1
Casi Metal Blanco	Sa 2.5	Sa 2.5	SP 10	2
Grado Comercial	Sa 2	Sa 2	SP 6	3
Grado Brush-Off	Sa 1	Sa 1	SP 7	4
Limpieza/Herramienta	Oxidada C St 2	C St 2	SP 2	-
Manual	Picada & Oxidada D St 2	D St 2	SP 2	-
Limpieza/Herramienta	Oxidado C St 3	C St 3	SP 3	-
Motriz	Picado & Oxidado D St 3	D St 3	SP 3	-

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura: 4.0 °C (40 °F) mínimo, 38°C (100°F) máximo (aire, superficie y material).
La temperatura de la superficie debe estar al menos 3 °C (37.4 °F) sobre punto de rocío.

Humedad relativa: 75% máxima

EQUIPOS DE APLICACIÓN

Lo siguiente es una guía. Pueden necesitarse cambios en presiones y tamaños de boquillas para adecuadas características de aplicación. Siempre limpie el equipo de aplicación antes de utilizar con un diluyente indicado. Cualquier dilución debe ser compatible con las condiciones ambientales y de aplicación existentes.

Diluyente/ Limpieza Diluyente R10022D0500

Equipo Airless

Unidad Bomba 30:1
Presión 2400 - 3000 psi
Manguera 3/8" Diámetro interior
Boquilla .013" - .017"
Filtro malla 60
Dilución La necesaria hasta 15% por volumen

Equipo Convencional

Se recomienda separadores aceite y humedad
Pistola DeVilbiss MBC-510
Boquilla Fluido F
Boquilla Aire 704
Presión Atomización 50 - 60 psi
Presión Fluido 20 - 30 psi
Dilución La necesaria hasta 25% por volumen

Brocha

Brocha Nylon/Poliéster o Cerda Natural
Dilución No recomendada o necesaria

Rodillo

Forro Tejido 3/8" - 1/2" con alma fenólica
Dilución No recomendada o necesaria

Si el equipo de aplicación no es el indicado arriba, un equipo equivalente al indicado puede ser utilizado.



**Protective
&
Marine
Coatings**

POLY LON[®] 1900

POLYURETANO POLIESTER

Comp. A U04190TCOLOR
Comp. B U04191N000B

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

La preparación de superficie debe ser efectuada de acuerdo a lo indicado.

Mezclar completamente el contenido de cada componente utilizando agitación mecánica de baja velocidad. Asegúrese de que no queden restos de pigmentos en el fondo del envase. Posteriormente, combine tres partes en volumen del componente A con una parte en volumen del componente B. Agitar completamente la mezcla con agitación mecánica. Revolver nuevamente antes de usar. Si se va a usar dilución con solvente, agregar sólo después que ambos componentes han sido completamente mezclados.

Aplicar la pintura al espesor de película y proporción de rendimiento que se indican a continuación:

Espesor Recomendado por Capa*:		
	Standard	
	Min.	Máx.
Húmedo mils(micras):	3.0 (75)	4.5 (114)
Seco mils (micras):	2.0 (50)	3.0 (75)
Rend. Teórico m ² /gl (sq ft/gl)	33.5 (360)	50.7 (545)
Rend. Teórico m ² /gl (sq ft/gl) @ 1 mils/25 micras eps	97.5 (1048.4)	

*Nota: La aplicación con brocha o rodillo pueden requerir capas múltiples para lograr el máximo espesor de película y apariencia uniforme
(*) Ver recomendaciones de sistemas*

Tiempos de Secado @ 3.0 mils húmedos (75 micrones)			
	@10°C/50°F	@25°C/77°F	@38°C/100°F
Al Tacto:	16 hrs.	2 hrs.	30 min.
Manipulación:	24 hrs.	10 hrs.	2 hrs.
*Repintado:			
Mínimo:	24 hrs.	12 hrs.	2 hrs.
Máximo:	3 días	48 hrs.	24 hrs.
Curado total:	7 días	7 días	5 días

*Si el tiempo máximo de repintado es sobrepasado, lijar la superficie antes de repintar.
Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad y espesor de película.*

Vida útil mezcla: 5 días 4 días 45 días
Tiempo Inducción: No Requiere.
Diluyente/Limpieza: R10022D0500

La aplicación de la pintura por encima del máximo o por debajo del mínimo de proporción de esparcimiento recomendado puede afectar negativamente el rendimiento de la pintura.

INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Limpie derrames y salpicaduras inmediatamente con Diluyente R10646. Limpie las herramientas inmediatamente después de usarlas con R10646. Siga las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando utilice solventes.

DECLARACIÓN

La información y recomendaciones indicadas en esta Hoja de Datos del Producto están basadas en pruebas hechas por o en nombre de Sherwin-Williams Company. Tal información y recomendaciones están sujetas a cambios y corresponden al producto ofrecido al momento de la publicación. Consulte a su Representante Sherwin-Williams para obtener información más reciente de Datos del Producto y Boletín de Aplicación

RECOMENDACIONES DE RENDIMIENTO

Pinte con una capa adicional todas las uniones, cordones de soldaduras, bordes, cantos y ángulos agudos para evitar falla prematura en estas áreas.

Cuando use aplicación spray, use un 50% de traslape con cada pasada de pistola para evitar vacíos, áreas sin cubrimiento y poros. Si es necesario, aplique el spray cruzado en ángulo recto.

Los rangos de rendimiento se calculan en base a los sólidos por volumen y no incluyen factor de pérdida de aplicación por rugosidad de la superficie, aspereza, porosidad o irregularidades de la superficie, habilidad y técnica del aplicador, método de aplicación, diversas irregularidades de la superficie, pérdida de material durante mezclado, derrames, dilución excesiva, condiciones climáticas y espesor excesivo de la película.

La excesiva dilución del producto puede afectar en el espesor de la capa, apariencia y adherencia.

No aplicar el material después de la vida útil recomendada.

No mezclar material previamente catalizado con material nuevo.

Para evitar bloqueo del equipo spray, lavar el equipo luego de usarlo o después de una pausa prolongada usando Diluyente epoxico R10033

La ventilación insuficiente, mezclado incompleto, catalizado incompleto y calentadores externos pueden causar amarillamiento prematuro.

Excesivo cuerpo de la película, pobre ventilación y temperaturas frías pueden causar atrapamiento del solvente y falla prematura de la pintura.

Consulte la hoja de Información del Producto para propiedades y características adicionales de rendimiento

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Consulte la hoja de seguridad de materiales (MSDS) antes de usar.

Los datos técnicos e instrucciones publicados están sujetos a cambios sin previo aviso.

Contacte su representante Sherwin Williams para datos técnicos e instrucciones adicionales.

GARANTÍA

The Sherwin-Williams Company garantiza que nuestros productos están libres de defectos de fabricación conforme a los procedimientos de control de calidad de Sherwin-Williams. La responsabilidad de productos probados como defectuosos, si la hubiera, está limitada al reemplazo del producto defectuoso o al reembolso del precio pagado por el producto defectuoso según lo determine Sherwin-Williams. NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO OTORGA SHERWIN WILLIAMS EXPRESA O IMPLÍCITA, ESTATUTARIA, POR VIGENCIA DE LEY U OTRA, INCLUYENDO COMERCIABILIDAD Y ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO PARTICULA.