

# BAXI-THANE HS65 – POLIURETANO POLIESTER ALTOS SOLIDOS PARA USO INDUSTRIAL

Rev.04.10-BX-S

**DESCRIPCION:** Poliuretano poliéster modificado de dos componentes, bajo VOC y diseñado como capa de terminación en esquemas de protección epoxicos en ambientes industriales altamente agresivos.

Producto de secado rápido, de alto brillo y de sobresaliente retención de brillo y color frente a la exposición UV.

**PRINCIPALES CARACTERISTICAS:**

- Alto brillo
- Altos sólidos
- Secado rápido
- Bajo VOC (<300 g/L)
- Buena resistencia química
- Compatibilidad con sistemas epoxico Baxi-Poxy HS80 & HS85

**COLORES:** Blanco, y otros a pedido

**USOS RECOMENDADOS:**

- Plantas químicas, celulosa y refinerías
- Plantas de tratamientos de aguas y residuos
- Estructuras metálicas
- Soluciones corrosión marina, etc

**CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO:**

Terminación: Brillante  
 Sólidos por volumen: 65% mezcla  
 Sólidos por peso: 78% mezcla  
 VOC:  
 Relación mezcla: 6:1 por volumen  
 Espesor húmedo recomendado por capa: 4,5 – 9 mils  
 Espesor seco recomendado por capa: 3 – 6 mils  
 Rendimiento teórico: 97 m2 / gal @ 1 mils seco

TABLA DE SECADO @ 6 mils HUMEDOS c/ 50 HR			
	10 °C	25 °C	50 °C
Tacto	2 horas	30 min	30 min
Manipulación	10 horas	6 horas	4 horas
Repintado mínimo	12 horas	8 horas	6 horas
Repintado máximo	72 horas	48 horas	12 horas
Curado	14 días	7 días	5 días
Inducción	no requiere	no requiere	no requiere

*Nota: De sobrepasarse el tiempo de máximo de repintado, lije la superficie antes de aplicar la siguiente capa. Los tiempos de secado son directamente dependientes de las condiciones de temperatura, humedad y espesor de la película aplicada.*

**Vida útil de la mezcla:** 2 horas @ 25 °C con 50% HR  
**Vida útil producto:** Comp A :12 meses, Comp B: 6 meses , almacenado a 25 °C  
**Dilución:** solvente poliuretano

BAXI-THANE HS65

**PROPIEDADES FISICAS:**

\*\*\*Condiciones de Ensayes\*\*\*

Preparación / Acero

Aplicación:

Superficie: SSPC-SP10

1 capa Baxi-Poxy HS80 @ 6 mis seco

1 capa Baxi-Thane HS65 @ 4 mis seco

**Resistencia a la Abrasión:**

perdida 43 mg, ASTM D4060, rueda CS17, 1000 ciclos

**Adherencia:**

975 psi, ASTM D4541

**Resistencia a la Temperatura:**

93 oC , ASTM D2485

**Flexibilidad:**

doblado 180° , mandril 3/4" , ASTM D522

**Dureza Lápiz:**

3H, ASTM D3363

**Cámara Niebla Salina:**

Grado 10 , ASTM D610 para oxido

Grado 10 ASTM D1654 para corrosión

**Exposición Acelerada:**

10.000 hrs 100% retención de brillo / ASTM D4587

**SISTEMAS RECOMENDADOS:****ACERO / INTERIORES**

1 Capa de Baxi-Poxy HS80 / HS85

**/ Servicio bajo / moderado**

4 - 8 mils secos

**ACERO / EXTERIORES ( EXPOSICIÓN UV )**

1 Capa de Baxi-Poxy HS80 / HS85

1 Capa de Baxi-Thane HS65

**/ Servicio bajo / moderado**

4 - 8 mils secos

3 - 6 mils secos

**ACERO / INTERIORES**

2 Capas de Baxi-Poxy HS80 / HS85

**/ Servicio severo**

4 - 8 mils secos

**ACERO / EXTERIORES ( EXPOSICIÓN UV )**

2 Capas de Baxi-Poxy HS80 / HS85

1 Capa de Baxi-Thane HS65

**/ Servicio severo**

4 - 8 mils secos

3 - 6 mils secos

**PREPARACION DE SUPERFICIES:**

La superficie debe estar seca y libre de cualquier contaminación como suciedad, grasas, aceites y otros elementos contaminantes. Proceder de acuerdo a las recomendaciones de preparación SSPC de acuerdo a los siguientes sustratos:

**Acero y Fierro:** SSPC-SP2/3**Galvanizado:** SSPC-SP13**Hormigón:** NACE 6**CONDICIONES DE APLICACION:****Temperatura:**

10 oC mínimo – 43oC máximo

**Humedad Relativa ( HR ):**

85% máximo

**EQUIPO DE APLICACION:****Airless:**

Bomba 30:1  
 Presión 2500 psi  
 Manguera 3/8" – 1/2" diámetro interior  
 Boquilla 0.013" – 0.017"  
 Filtro 60 mesh  
 Dilución hasta 10% por volumen

**Convencional:**

Pistola DeVilbiss MBC-510  
 Presión Atom. 50-60 psi  
 Presión Fluid. 20-30 psi  
 Dilución hasta 10% por volumen

**Brocha y Rodillo:** Dilución no recomendada

BAXI-THANE HS65

## PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Una vez completada la preparación de superficie proceda de la siguiente forma.

Agitar mecánicamente el contenido de cada componente completamente, para esto utilice un taladro con un revolovedor metálico. Asegúrese de que no contamine sendas partes con el agitador, prefiera usar dos agitadores para este procedimiento. Ambos componentes de pintura deben quedar completamente dispersos en el envase, sin restos de pigmentos en el fondo.

Combine una seis partes de volumen del componente A con una de volumen del componente B en un tercer envase. Agite mecánicamente y con bajas revoluciones ( 300 RPM ) la mezcla por un periodo de 2 a 3 minutos. Deje reposar el material de acuerdo al tiempo de inducción señalada en la tabla.

Si se utiliza diluyente , agregarlo solamente al final de la mezcla.

Aplique la pintura con el método seleccionado y de acuerdo a los espesores señalados en la tabla de aplicación y recomendación de esquemas.

No prepare más pintura de la que efectivamente pueda colocar - **VIDA UTIL DE LA MEZCLA: 2 horas a 25 oC , 50% HR**

## RECOMENDACIONES

- Aplicar una capa extra de refuerzo en todas las zonas de aristas, soldaduras para prevenir falla prematuras.
- Cuando use equipos airless respete traslape de 50% por pasada, para evitar poro y superficies sin pintar.
- Los rendimientos están calculados con el volumen de sólidos correspondientes y no incluyen perdidas por manipuleos, rugosidad, limpieza de equipos, etc. Asegúrese de considerar en sus cálculos estas pérdidas.
- No diluir excesivamente , afectará el espesor de la capa, y las propiedades físicas de la pintura incluyendo la adherencia.
- No mezclar material activado con material nuevo.

### **NOTA IMPORTANTE**

*La información entregada en esta ficha es de buena fe y se ajusta a los resultados de los ensayos del producto. Sin embargo, debido a las variaciones de manipulación y métodos de aplicación de los clientes, que no están bajo nuestro control, nuestra empresa no puede entregar garantías de resultados finales de cada caso en particular. Tampoco el fabricante podrá ser responsabilizado por daños que se relacionen con el mal uso del producto.*

