POXDRIVE
PINTURAS Y ADHESIVOS

FICHA TÉCNICA

FAMILIA · POLIURETANO

Esmaltes industriales

TEXAFIC
T-1

ESMALTE POLIURETÁNICO ALIFÁTICO

RESISTENTE A UV | **ALTA ELASTICIDAD** | **RÁPIDO SECADO**

Poliuretano acrílico de dos componentes desarrollado para la **protección de superficies expuestas al exterior en ambientes agresivos**, como ser industriales y costeros.

Posee extraordinaria resistencia a rayos ultravioletas, buena elasticidad, excelente adherencia y rápido secado. Modificado para poder aplicarse en altos espesores.

BENEFICIOS CLAVE

✓ **RESISTENCIA UV**
Excepcional protección frente a rayos ultravioletas en exterior.

✓ **RÁPIDO SECADO**
Tacto en 30 minutos, ideal para obras con tiempos limitados.

✓ **ALTA ELASTICIDAD**
Acompaña dilataciones del sustrato sin fisurarse.

✓ **ADHERENCIA SUPERIOR**
Excelente fijación sobre estructuras metálicas y previas pintadas.

USOS RECOMENDADOS

- **Industria petrolera**
- **Industria naval**
- **Industria aeronáutica**
- **Estructuras metálicas**
- **Tanques y cañerías**

DATOS TÉCNICOS

COMPOSICIÓN	
Vehículo	Acrílico - isocianato alifático
Sólidos inertes	Dióxido de titanio
Solvente	Alifáticos y aromáticos
Sólidos en peso	60 %
Sólidos en volumen	50 %
Peso específico	1,15 grs./cm³
PROPIEDADES VISUALES	
Color	Blanco
Terminación	Brillante
APLICACIÓN	

Relación de mezcla	3 partes de A y 1 parte de B en volumen
Vida útil de la mezcla	6 horas para 100 g
Espesor de película seca	80 a 120 µ por mano
Espesor de película húmeda	160 a 250 µ por mano
Cantidad de manos	1 o 2
Componentes	2
SECADO Y REPINTADO	
Secado al tacto	30 minutos
Secado duro	8 horas
Secado final	5 días
Repintado	8 a 12 horas
ALMACENAJE Y PRESENTACIÓN	
Almacenaje componente A	24 meses
Almacenaje componente B	6 meses
Presentación	Envase de 20 litros

Los datos consignados fueron determinados en condiciones estándar.

PRODUCTO APLICADO EN OBRA



INSTRUCCIONES DE USO

TEXAFIC T-1 — Esmalte Poliuretánico Alifático

1 PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

a. Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros y sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión.

b. Remover grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones detersivas, seguido de enjuague con agua dulce.

c. Verificar la integridad de la capa de fondo previa antes de aplicar.

d. Sobre acero limpio, asegurarse del grado de preparación adecuado (Sa 2½ mínimo).

2 DATOS DE APLICACIÓN

a. La temperatura del sustrato debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío.

b. Para correcta utilización y curado se requiere que la temperatura sea mayor a 9 °C.

c. Verificar condiciones ambientales antes de iniciar.

3 MEZCLADO Y DILUCIÓN

a. Agitar convenientemente los envases por separado antes de realizar la mezcla.

b. Mezclar cuidadosamente los componentes A y B en proporción 3:1 hasta uniformidad.

c. Dilución según técnica de aplicación: soplete, entre 0 y 10 % con DILUYENTE POXDRIVE P-1.

d. Vida útil de la mezcla: 6 horas para 100 g (disminuye al aumentar el volumen).

4 SEGURIDAD E HIGIENE

a. Conservar el envase bien cerrado en lugar fresco y ventilado.

b. Evitar el contacto prolongado con la piel; utilizar guantes y elementos de protección personal.

c. En caso de contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con abundante agua y consultar al médico.

d. Mantener fuera del alcance de los niños.

e. Para más información, consultar la Hoja de Seguridad (MSDS) del producto.

PRODUCTOS RELACIONADOS DE LA MISMA FAMILIA

MASTERPOX AN-1	Esmalte epoxi como fondo previo para sistemas con T-1 como acabado.
MASTERPOX AC-4	Autoimprimante epoxi para protección anticorrosiva previa.
DILUYENTE POXDRIVE P-1	Diluyente recomendado para aplicación con soplete.