



TUFF/COAT™

Serie UT-300

- **Aplicación de una pieza excepcionalmente fácil**
- **Limpieza con agua y jabón**
- **Muy duradero y resistente a los impactos.**
- **Resistente a químicos y rayos ultravioleta**
- **FÓRMULA COMERCIAL E INDUSTRIAL DE USO PESADO, TOTALMENTE SUMERGIBLE**

DISPONIBLE EN NEGRO Y COLORES PERSONALIZADOS PARA GRANDES VOLÚMENES. VER EL FOLLETO DEL PRODUCTO PARA OBTENER MUESTRAS DE COLOR.

Nota: Pueden producirse diferencias de color entre las fichas de color reales que se muestran.

RECUBRIMIENTO ANTIDESLIZANTE SUMERGIBLE AHULADO DE GRADO COMERCIAL

INFORMACIÓN TÉCNICA

Tuff Coat UT-300 es un producto de última generación, de un solo componente, flexible, a base de agua, creado a través de un proceso único de reticulación de uretanos, acrílicos, copolímeros y gránulos de hule reciclado para crear un recubrimiento antideslizante de larga duración. Este producto está diseñado para proporcionar una superficie antideslizante extremadamente duradera, resistente a los impactos para aplicaciones industriales de servicio pesado como muelles de carga, rampas, refinerías y otras áreas que requieren una resistencia extrema al deslizamiento que se puede usar dentro o fuera de un ambiente húmedo.

El acabado flexible de Tuff Coat se seca a 30-35 milésimas de pulgada de espesor, creando un acabado que oculta imperfecciones significativas en todas las superficies y mejora los acabados antideslizantes existentes de los fabricantes de embarcaciones. Este producto es inoloro y puede aplicarse con un rodillo Tuff Coat o una pistola rociadora de tolva de baja presión.

TIPO DE VEHICULO: Acrílico

COLORES: 15 colores

COMPONENTES: 1

SÓLIDOS POR PESO: 49%

SÓLIDOS POR VOLUMEN: 44%

COBERTURA: 47 ft²/gal.

COV: 10 g/L (como se suministra)

PUNTO DE INFLAMABILIDAD: 195 °F

PRESENTACIONES: Un galón y 5 galones

DILUYENTE: Agua (no más del 5%)

MÉTODO DE APLICACIÓN: Rodillo Tuff Coat o pistola pulverizadora de tolva de baja presión

ESPESOR MÁXIMO DEL RODILLO: Solo rodillo Tuff Coat (9" P9001 o 4" P4002)

NÚMERO DE CAPAS: 2

ESPESOR DE PELÍCULA HÚMEDA: 34-41 milésimas de pulgada (por capa)

ESPESOR DE PELÍCULA SECA: 15-18 milésimas de pulgada (por capa)

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 40°F min / 90°F máx.

TIEMPO DE SECADO: Tiempo mínimo en horas

	AL TOQUE	PARA DAR UNA SEGUNDA CAPA
90°F	½	SECO AL TOQUE
70°F	1	SECO AL TOQUE
50°F	2	SECO AL TOQUE



TUFF COAT™

MEZCLADO:

Debido a la naturaleza de alto contenido en sólidos de este producto, se producirá una sedimentación significativa en la lata o balde. Revuelva o agite bien el contenido para volver a mezclar cualquier material asentado. Mientras aplica el producto, asegúrese de mezclar el producto restante en la lata o balde con frecuencia para asegurar una suspensión adecuada del aditivo antideslizante en la película de pintura.

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN: Revuelva bien antes de usar. Tuff Coat se puede aplicar con rodillo o rociador Tuff Coat. La aplicación de películas excesivamente pesadas de más de 60 milésimas de pulgada en húmedo provocará un secado insuficiente y agrietamiento del lodo de la pintura y producirá películas de pintura blandas. No aplique Tuff Coat en días extremadamente húmedos, a más de 90° de HR o cuando haya amenaza de lluvia. No lo aplique al final de la tarde cuando trabaje al aire libre, ya que la película húmeda puede verse afectada negativamente por el rocío. Cuando trabaje en temperaturas más frías, asegúrese de que las temperaturas del aire y de la superficie permanezcan a 40 °F o más durante al menos 8 horas después de la aplicación.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE: El rendimiento del recubrimiento, en general, es proporcional al grado de preparación de la superficie. Siga las recomendaciones cuidadosamente, evitando atajos. Una preparación inadecuada de las superficies asegurará virtualmente un rendimiento de recubrimiento inadecuado. La superficie debe estar libre de toda suciedad, pintura suelta, óxido, aceite, grasa, cera, jabón y cualquier otro material extraño. Prepara bien las áreas pintadas. Elimine todo moho existente con blanqueador casero en vez de amoníaco.

CONCRETO: Debe estar completamente curado. Si la superficie del concreto tiene una textura porosa, no es necesaria ninguna preparación adicional de la superficie. Si la superficie del concreto NO es porosa, entonces es necesario grabar con ácido, lijar o granallar. Asegúrese de eliminar todo el ácido restante con agua y jabón y un cepillo para fregar. (Si no se elimina todo el ácido correctamente, no creará adherencia). El concreto debe estar completamente limpio y seco. Repare todas las imperfecciones, grietas, etc. con masilla para parches de hormigón y masillas para juntas flexibles. **NO USE PRODUCTOS PARA REPARACIÓN DE SILICONA.** Imprima con imprimador para adhesión Tuff Coat UT-80. Después de seguir las instrucciones de repintado, aplique dos capas de Tuff Coat.

MADERA DESNUDA: Lije la superficie hasta que quede suave con papel de lija de grano 80 y/o lave bien a presión. Rellene las imperfecciones; lije al ras y limpie con disolvente. Aplique una capa de imprimador para adhesión Tuff Coat UT-80 para penetrar y sellar el grano poroso. Proceda con la primera capa de Tuff Coat. La madera desnuda que ha sido recubierta con epóxico debe restregarse a fondo con una solución de amoníaco/agua y luego lijarse con papel de lija de grano 80 y limpiarse con solvente. Siga con una capa de Imprimador de adhesión Tuff Coat UT-80 para alisar la superficie y proporcionar una base uniforme, luego proceda con 2 capas de Tuff Coat.

METALES: Lije la superficie hasta que quede suave con papel de lija de grano 80, y luego limpie con solvente con diluyente para eliminar los residuos. Aplique una capa de Imprimador para metales Tuff Coat UT-95 siguiendo las instrucciones de repintado, aplique 2 capas de Tuff Coat.

FIBRA DE VIDRIO DESNUDA: Toda la superficie a pintar, independientemente de su edad, debe prepararse completamente para eliminar todo rastro de agentes desmoldantes y cera. Lije la capa de gel con papel de lija de grano 80-100 hasta obtener una apariencia opaca y escarchada; luego limpie con solvente 120 Brushing Thinner para eliminar los residuos. Si la superficie está en excelentes condiciones, proceda con una capa de imprimador para adhesión Tuff Coat UT-80. Si la superficie es rugosa o existen imperfecciones, habrá que repararla. Rellene todas las muescas y hendiduras, lije al ras cuando esté duro y luego limpie con solvente. A continuación, aplique una capa de imprimador Tuff Coat UT-80 para alisar la superficie y proporcionar una base uniforme. Continúe con 2 capas de Tuff Coat.

SUPERFICIES PINTADAS: Limpiar las áreas pintadas. Elimine todo moho existente con blanqueador casero. Nunca mezcle blanqueador y amoníaco. Si la pintura vieja es un esmalte a base de aceite o poliuretano, y está en buenas condiciones, lijela completamente con papel de lija de grano 80-100, limpie con solvente con diluyente para eliminar los residuos, y luego proceda con imprimador para adhesión Tuff Coat UT-80. Si la pintura vieja a base de aceite o de poliuretano contenía un material antideslizante, frote bien la superficie antideslizante con un limpiador. Enjuague bien la superficie, deje secar, y luego aplique dos capas de Tuff Coat. Si la pintura vieja está en malas condiciones, quítela con un eliminador de pintura químico o lijándola. Continúe con las instrucciones para el sistema de superficie desnuda apropiado.

LIMPIAR: Con agua y jabón