

KRYPTON – ProLine AB85H



Poliurea Híbrida para aplicaciones industriales – Impacto y Abrasión.

REQUERIMIENTOS DEL SOPORTE

El soporte debe estar libre de contaminantes (grasas, aceites y siliconas), polvo y materiales sueltos. Se deben eliminar las irregularidades puntiagudas o que sobresalgan de la superficie.

En el caso del hormigón deberá estar totalmente curado y libre de lechadas. Lo ideal es que un sustrato de concreto esté completamente seco, en este caso se imprimirá con Epoxy 100 o Epoxy Gel Primer. La imprimación Epoxy Gel se recomienda en superficies verticales. Si el soporte de hormigón tiene un nivel de humedad superior al 4%, se debe imprimir con Primer GC.

Las superficies de acero deben prepararse con un chorro de clase 2 ½ con un perfil de superficie de aproximadamente 80 micras y aplicarse una imprimación anticorrosiva Krypton ProLine PU Zn primer o Pu Al primer.

Para metodologías de aplicación específicas consulte con el equipo técnico de Krypton.

CONDICIONES AMBIENTALES

La temperatura del sustrato debe estar entre 10°C y 40°C. En todos los casos, los sustratos deben estar 3°C por encima del punto de rocío antes de aplicar imprimaciones o membranas.

MEZCLA

Agitar y homogenizar los dos componentes mediante un equipo adecuado. Añadir la cantidad (predosificada) de Pigmento Spray en el componente A y homogeneizar de nuevo. Recircular los dos componentes mientras se calientan hasta la temperatura de aplicación prescrita

GUIA DE APLICACIÓN

- **Krypton ProLine AB85H** solo se puede aplicar usando un equipo de rociado de componentes plurales calentado a alta presión por aplicadores capacitados y experimentados.
- En temperaturas ambiente inferiores a 20 °C, los tambores de productos químicos deben precalentarse con calentadores de banda a 30 – 40 °C.
- El componente del lado A debe agitarse completamente antes de comenzar a rociar y periódicamente durante el proceso de rociado para garantizar que los componentes químicos del lado A no se asienten.
- El pigmento siempre se mezcla en el lado A con un agitador eléctrico.
- Tanto los tambores del lado A como del lado B deben estar equipados con secadores desecantes.
- El suministro de aire comprimido debe realizarse a través de un secador de aire.
- Los calentadores primarios deben configurarse entre 65 y 70 °C. Los ajustes se pueden hacer en el sitio según las condiciones ambientales, el tamaño del módulo de mezcla y las circunstancias de la aplicación.
- Es importante asegurar que se mantenga suficiente calor. El no mantener suficiente calor puede comprometer la mezcla y las propiedades físicas finales del recubrimiento.
- Los calentadores de manguera deben configurarse a 70 °C. Los ajustes se pueden realizar en el sitio según las condiciones ambientales, el tamaño del módulo de mezcla y las circunstancias de la aplicación. ➤ Para obtener los mejores resultados, asegúrese de que la presión de pulverización (no la presión estática) sea un mínimo de 155 bar (aproximadamente 2250 psi)
- Para la preparación completa del sustrato y/o los procedimientos de reparación, consulte con su representante técnico de Krypton.

Contact Krypton Chemical for more detailed technical information.

TIEMPO DE CURADO

Los valores aproximados de dureza se proporcionan solo como referencia (2 mm, sustrato de polipropileno, 20°C 50% HR)

Tiempo	Dureza (shore A)
10 min	74
20 min	77
1 hr	80
24 hr	85

REAPLICACIÓN

Usualmente, el espesor necesario se obtiene en una sola capa. Si es necesario reaplicar, se aconseja hacerlo inmediatamente después de la primera aplicación. En todo caso, no dejar pasar más de 2 horas desde la primera capa.

Respetar el intervalo de repintado entre la imprimación y la poliurea, antes de la aplicación de Krypton ProLine AB85H. Consultar departamento técnico de Krypton.

Para reparaciones o repintados de revestimientos de krypton ya existentes consultar con el departamento técnico de Krypton.

PUESTA EN SERVICIO

En condiciones normales (25°C, 50% hr), la membrana es resistente a las gotas de lluvia en 5 minutos, y resiste al tráfico peatonal ligero en 1 hora. La membrana alcanza más de un 90% de sus propiedades en 2 días.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Con objeto de mantener en buen estado los materiales la máquina de proyección (pistola, juntas, etc.), se desaconseja la limpieza del equipo con disolventes. En su lugar, se puede utilizar un plastificante como Rayston Fluid. El componente B debe limpiarse totalmente de aquellas partes expuestas al aire y sustituirlo por el plastificante

PREGUNTAS FRECUENTES (FAQ)

Problema	Pregunta	Causa	Solución
La resina no cura	¿Relación A/B es correcta?	Presiones diferentes	Chequear y corregir el funcionamiento de la máquina
Burbujas o poros abiertos	Soporte poroso?	sin imprimación	Aplicar una imprimación tipo epoxy antes de la poliurea
Producto no cubre	¿Sustrato horizontal?	Producto poco cargado Falta de pigmento	Usar mínimo 2 kg/m ² Homogeneizar bien el pigmento en el componente A antes de la aplicación

CONSERVACION Y MANTENIMIENTO DEL PRODUCTO

Debe seguirse un programa de inspección y mantenimiento.

SEGURIDAD

El componente B contiene isocianatos. Seguir siempre las instrucciones de la hoja de seguridad de este producto y adoptar las medidas de protección en ella descritas. En general, es obligatoria una adecuada ventilación y/o protección respiratoria para el operador (filtro combinado de partículas y de vapor orgánico), junto con ropa protectora para la piel. El producto debe usarse únicamente para los usos previstos y en la forma prescrita. Este producto debe destinarse únicamente a usos industriales y profesionales.

MEDIO AMBIENTE

Los envases vacíos deben manipularse con las mismas precauciones que si estuvieran llenos. Tratar los envases vacíos como residuos peligrosos y trasladarlos a un gestor de residuos autorizado. Si en los envases aún queda algo de material, no mezclar con otro producto para evitar reacciones potencialmente peligrosas. Los componentes A y B se pueden mezclar en una proporción de 1/1 para crear una reacción que dé como resultado un material inerte. Nunca mezcle manualmente volúmenes superiores a 5 litros para evitar el desarrollo de un calor exotérmico excesivo.

OTRAS INFORMACIONES

La información contenida en esta Ficha Técnica, así como nuestros consejos, tanto escritos como verbales o proporcionados a través de pruebas, se basan en nuestra experiencia y no constituyen ninguna garantía del producto. Recomendamos estudiar minuciosamente toda la información proporcionada antes de proceder a manipular o aplicar cualquiera de nuestros productos, y recomendamos encarecidamente realizar pruebas "in situ" para determinar la idoneidad de los productos para un proyecto específico.

Nuestras recomendaciones no eximen de la obligación de los instaladores de determinar la idoneidad del producto y los métodos de aplicación para cada proyecto.

La aplicación, el uso y el procesamiento de nuestros productos están fuera de nuestro control y, por lo tanto, están bajo el control y responsabilidad exclusivos del instalador. En consecuencia, el instalador es responsable de cualquier daño causado por la inobservancia parcial o inobservancia de las normas e instrucciones de Krypton y, en general, de cualquier uso o aplicación inapropiada de estos materiales.

Esta Hoja de Datos Técnicos reemplaza a las versiones anteriores.



KRYPTON CHEMICAL SL

C/ Martí i Franquès, 12 - Pol. Ind. les Tàpies
43890 - l'Hospitalet de l'Infant - Spain
Tel: +34 977 822 245 - Fax: +34 977 823 977

www.kryptonchemical.com – rayston@kryptonchemical.com

Última actualización: 07/10/2024

Página: 2/2