

KRYPTON – ProLine AB85H



Poliurea Híbrida para aplicaciones industriales – Impacto y Abrasión.

DESCRIPCIÓN

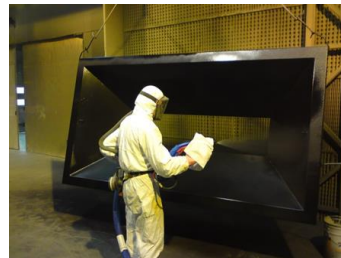
ProLine AB85H está formulado con tecnología de poliurea híbrida y produce un revestimiento protector sin costuras extremadamente resistente a la abrasión y a los impactos.



Aplicado a cualquier espesor en una sola capa y curado en minutos, brinda una solución muy rápida para proyectos de mantenimiento industrial que requieren excelente resistencia a la abrasión, resistencia al impacto, protección permanente contra la corrosión del sustrato y una rápida puesta en marcha.

APLICACIONES

- Tolvas.
- Carrocerías de volquetes.
- Revestimientos de molinos de bolas.
- Tanques de slurry y procesamiento.
- Instalaciones de almacenamiento y manejo de materiales a granel: granos, fertilizantes, arena, grava, carbón, mineral de hierro, yeso, etc.
- Vagones ferroviarios de graneles.
- Reparación de bandas transportadoras.
- Revestimientos de camiones.
- Piezas OEM sujetas a abrasión.



CARACTERÍSTICAS

- Aplicado con maquinaria de pulverización a cualquier espesor en una sola capa y curado instantáneo – Rápida puesta en marcha.
- Excelente resistencia a la abrasión: pérdida de 4 mg (CS17, 1000 gramos, 1000 revoluciones)
- Sin costuras: sin uniones ni soldaduras.
- Se adhiere permanentemente al sustrato eliminando la corrosión.
- Muy buena resistencia al impacto.
- Excelente elongación
- Se puede reparar fácil y rápidamente.
- Puede incorporar zonas indicadoras de desgaste para mantenimiento planificado.

DATOS TECNICOS

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO ANTES DE LA APLICACIÓN

	Componente A	Componente B
Descripción Química	Poliol / Poliamina	Prepolimero de isocianato aromático
Estado físico	Líquido	Líquido
Presentación	Envase metálico	Envase metálico
Nota: El pigmento se entrega en un tercer envase.	196 kg Componente C (Pasta de color) Envase metálico de 4 kg	220 kg
Contenido en sólidos (%)	Aproximadamente 100%	100%
Punto de inflamación	>100°C	>100°C
Color	Amarillo oscuro	Amarillento

Densidad	Temperatura (°C)	Densidad (g/cm ³)	Temperatura (°C)	Densidad (g/cm ³)
	20	1.05	20	1.14
	60	1.02	60	1.10

Viscosidad	Temperatura (°C)	Viscosidad (mPa.s)	Temperatura (°C)	Viscosidad (mPa.s)
Aproximada Brookfield	5	2400	5	2500
	10	1800	10	1800
	20	975	20	800
	30	550	30	450
	40	335	40	300
	50	230	50	200
	60	170	60	120

VOC (GOV) (2004/42/CE)	<2g/L, <0,2% A, j	0 A, j
------------------------	----------------------	-----------

A/B ratio de mezcla	A=1, B=1 en volumen
---------------------	---------------------

Densidad y viscosidad de la mezcla	Rápida polimerización. Ver tiempo de gelificación
------------------------------------	---

Color	Amarillo oscuro. El componente A se pigmenta mediante la adición de pasta de pigmento (Pigment Spray) que se entrega con cada kit de producto.
-------	--

Pot life (Tiempo de gelificación)	8-9 s at 25°C 4-6 s at 60°C
-----------------------------------	--------------------------------

Almacenamiento	Mantener entre 10° y 30°C. El producto es higroscópico: proteger de la humedad. El componente B puede volverse turbio tras el almacenamiento a bajas temperaturas. Vuelva a calentar suavemente antes de usar.
----------------	--

Caducidad	Aproximadamente 12 meses desde la fecha de fabricación
-----------	--

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO FINAL

Estado final	Membrana elastomérica sólida
--------------	------------------------------

Color	Variable, dependiendo del pigmento seleccionado. Para ver colores por favor contactar a Krypton Chemical.
-------	---

Dureza (shore)	85A (± 5)
----------------	-----------

Resistencia al desgarro	69 N/mm (ISO 34-1 Method B)
-------------------------	-----------------------------

Propiedades mecánicas	Elongación máxima: 400% Resistencia a la tracción: 15 MPa (EN-ISO 527-3)
-----------------------	---

Resistencia UV	ProLine AB85H es una resina a base de isocianato alifático. Sufrirá un cambio de color bajo la exposición UV, sin embargo, esto no afectará a las características físicas.
----------------	--

Resistencia al Fuego	Class B2 DIN 4102-1:1998
----------------------	-----------------------------

Permeabilidad al vapor de agua (EN ISO 7783:2012)	μ = 1534
---	----------

Resistencia a la abrasión	4 mg (Taber, CS17, 1000 g, 1000 rev)
---------------------------	--------------------------------------

Resistencia Química	Contacto permanente (7 días, 80°C 0=no resistente, 5=buena resistencia)
---------------------	---

Agentes	Resultado
Agua	5
Amoniaco (3%)	5
Acido Clorhidrico 3M (9%)	4
Alcohol Isopropilico	1
Xileno	0
Acido Sulfurico (50%)	0
Urea	5
Nitrato de Amonio	5



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: 03/12/2022

Página: 1/2

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.

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

- **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.

Asegurarse que la imprimación esté curada pero aun dentro del intervalo de repintado antes de la aplicación de ProLine AB85H.

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 1 día.

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.

DESECHOS

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.