



Resinas Sintéticas

INDUREA® HF 1305
RESINA DE UREA NO PLASTIFICADA

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

DESCRIPCIÓN

Resina de urea-formol, isobutilada ó butilada, no plastificada, de reactividad media.

SUMINISTRO

60% iBOh ó BOh/Xileno

A solicitud del cliente y por partida completa, puede suministrarse en distintos solventes y concentraciones.

Granel	
Tambores	200 Kg
Bolsas	

APLICACIONES

- Esmaltes horneables, en combinación con resinas alquídicas, acrílicas o epoxi
- Barnices de curado a temperatura ambiente con catalizador ácido.
- Agente de nivelación en mezclas de epoxi con poliamidas o poliaminas.

ALMACENAMIENTO

El producto debe mantenerse en los envases originales cerrados, almacenados en un lugar fresco y seco; evitando ser expuesto a la luz directa del sol, lluvia o intemperie.

Basados en la experiencia se puede decir que el material mantiene sus características de uso durante un período superior a 2 años bajo condiciones correctas de almacenamiento.

Este producto tiene (desde la fecha de salida de fábrica) un período de validez de: 8 MESES

DATOS TÍPICOS

Contenido de No Volátiles %	60 %	Color Gardner (ASTM 1544)	Max. 1
Viscosidad Gardner 25°C	S - V	Densidad	1.00

SOLUBILIDAD 60 %

Eteres de glicoles	Buena	Aromáticos	Buena
Esteres de glicol eter	Buena	Alifáticos	Regular
Esteres	Buena	Alcoholes	Buena
Cetonas	Buena		

COMPATIBILIDAD

Indurea HF 1305 es compatible con resinas alquídicas cortas del tipo de Indural AC 1291, AC 1422, AS 1378. Con esteres de epoxi tipo EF 1925, EF 1934, EF 1941. Con acrílicas tipo SC 1330 y SC 1321 y con las resinas epoxi, Epindur EP 1301, EP 1304 y EP 1307, igualmente con mezclas de epoxi con poliamidas y/ó poliaminas en cantidades no superiores a 5% .

Indurea HF 1305 es compatible con nitrocelulosa, si se balancea la mezcla de solventes.

CAMPOS DE APLICACIÓN

La aplicación típica de la resina ureica Indurea HF 1305 se da en acabados de curado ácido para maderas, en combinación con una alquídica plastificante, como Indural AC 1422 y catalizador ácido apropiado. La relación de mezcla básica de Indurea HF 1305 con Indural AC 1422 es de 1:1 sobre contenido de N.V.

Los ácidos usados como catalizadores son clorhídrico o p-toluensulfónico, este último es el que ofrece un mayor pot-life al sistema.

Tales acabados son de color claro, alto brillo, dureza, y buena resistencia a líquidos de limpieza, bebidas alcohólicas y la abrasión. Estas cualidades determinan que su uso más frecuente sea en el plastificado de pisos de madera.

TÉCNICAS DE TRABAJO

Combinando Indurea HF 1305 con alquídicas cortas, se obtienen esmaltes horneables con buenas propiedades de curado. La relación de mezcla más apropiada depende de las condiciones de trabajo.

Las resinas alquídicas que se aconsejan son Indural AS 1378 para sistemas en colores e Indural AC 1291 para blanco y pastel, horneando a temperaturas no menores a 140 °C, durante 30 min. La relación de mezcla recomendada alquid-urea es de 70 - 80 pps de resina alquídica (s/N.V.) a 30 - 20 pps de ureica (s/N.V.).

Estos sistemas poseen gran dureza, brillo y adherencia a las superficies metálicas.

Indurea HF 1305 se usa en esmaltes y barnices horneables combinada con epoxis Epindur EP 1307 y EP 1309. La relación de mezcla va de 10 a 30 pps de N.V de urea por 90 a 70 pps partes de epoxi sólida.

Las películas obtenidas son de gran dureza y resistencia química. El ciclo de horneo recomendado es 15 - 30 min. a 200 - 180 °C.

Para evitar formación de cráteres puede agregarse Indurea HF 1305 en cantidades no mayores al 5 %, normalmente el 2 %, a mezclas de epoxi y poliamidas y/o aminas de secado al aire, mejorando la nivelación y el secado de fondo.

Pigmentación:

Las mezclas de Indurea HF 1305 con resinas alquídicas son compatibles con los pigmentos usuales empleados por la industria de las pinturas y presentan buena estabilidad durante el almacenamiento. Es preferible la dispersión de los pigmentos en la solución de resina alquídica e incorporar la Indurea HF 1305 después de la molienda.

Dilución:

Indurea HF 1305 se mezcla a temperatura ambiente con las resinas alquídicas, llevándose luego a la viscosidad deseada por agregado de solventes. En esmaltes horneables se sugiere diluir con pequeñas cantidades de solventes pesados; etilglicol, butilglicol, butanol, etc., evitando así la formación de defectos tales como el ampollado.

Catalizadores Ácidos:

Se usa 2 - 5 % de ácido clorhídrico (aprox. 36%) ó 6 - 8 % de ácido p-toluensulfónico calculados sobre N.V de Indurea HF 1305. Al usar ácido p-toluensulfónico, ciertos tipos de madera son menos decoloradas que empleando ácido clorhídrico, también se evita la corrosión de partes metálicas.

El catalizador se incorpora al barniz en forma de solución alcohólica diluida, inmediatamente antes de la aplicación.



Resinas Sintéticas

INDUREA® HF 1305
RESINA DE UREA NO PLASTIFICADA

NOTA LEGAL

Esta información técnica corresponde al estado actual de nuestros conocimientos y pretende presentar nuestros productos y sus posibles aplicaciones. Con ello no se garantizan sus propiedades específicas o su aptitud para un uso determinado. Indur se reserva el derecho de efectuar modificaciones en las características de este producto. Se deberán tener en cuenta posibles derechos de propiedad industrial. La presente hoja técnica se emite como copia no controlada. Solicitamos comunicarse con nuestro sector de Aplicaciones y Soporte Técnico por eventuales actualizaciones.

Actualizado 08/2008

*Comprometidos con el Programa de
Cuidado Responsable del Medio Ambiente*

