

Durepox

The Choice of Champions



Durepox.eu



Resene
Automotive & Light Industrial

Durepox[®] The Choice of Champions pintando embarcaciones de alto nivel desde hace más de 25 años.



Durepox es un revestimiento sumamente versátil que ha sido utilizado extensamente en todo el mundo en embarcaciones marinas como las de la Copa América, Sail GP y yates de carreras Maxi. Perfeccionado para la fibra de carbono, sus usos en la industria son variados y amplios. El Emirates Team NZ ha utilizado Durepox en todos sus barcos durante más de 25 años. En la 37ª Copa América, los yates de hidroala de diseño único AC40 han sido pintados con Durepox desde su fabricación.

Durepox puede usarse en todas las superficies de embarcaciones de carbono, incluyendo el casco submarino, las partes superiores, las cubiertas y el aparejo, proporcionando una excelente adhesión, resistencia al agua, ahorro de peso y una gran cantidad de opciones de color, todo en un único sistema de productos. Pruebas independientes han demostrado que Durepox también reduce la resistencia hidrodinámica hasta un 15% en comparación con la mayoría de los otros acabados.

¿Por qué usar Durepox?

Durepox ofrece un sistema muy ligero y duradero de imprimación/sellado más capa superior. Al ser combinado con los colorantes líderes mundiales de Resene, proporciona acabados de colores personalizados, fuertes, duraderos y estables a los rayos UV. A menudo se utiliza como capa superior en barcos de carreras por sus excelentes propiedades de barrera contra el agua y su excepcional estabilidad ante el clima. A nivel práctico, los pintores valoran sus propiedades de secado veloz, alto espesor y reparación rápida.

¿Por qué Durepox es más duradero?

Es un uretano epoxi único, lo que significa que posee una alta resistencia a la tracción combinada a una alta compatibilidad con materiales flexibles necesarios en los entornos marinos. Tiene una increíble adhesión a la fibra de carbono, la fibra de vidrio y muchos otros sustratos.

¿Qué lo hace tan ligero?

Durepox puede usarse como relleno, imprimación y capa superior, todo en uno. Esto permite ahorrar litros de pintura y, por lo tanto, kilogramos, haciendo que los yates sean más ligeros y más rápidos.

Otros usos

Durepox es un producto muy versátil y a menudo se usa en sustratos como acero, hierro galvanizado, aluminio, fibra de vidrio, madera, sustratos de MDF y, además, en productos de concreto y cementosos debido a sus capacidades de adhesión únicas e increíbles.

Al ser un sistema de imprimación/sellado/capa superior "todo en uno" o también llamado "de aplicación directa al sustrato", ofrece una facilidad y simplicidad sin igual para los aplicadores, con la confianza que proviene de décadas de uso en algunas de las condiciones más difíciles para los revestimientos protectores.



Durepox ETCH PRIMER

The Choice of Champions



Combinación de resinas vinil-butiral/fenólica de curado ácido - imprimación fosfatante adecuada para uso sobre todo tipo de metales férricos y no férricos.



USO RECOMENDADO

- Aplicación sobre metales férricos y no férricos.
- Se puede usar como imprimación inhibidora del óxido.



CARACTERÍSTICAS

- Adhesión excelente.
- No requiere lijado de selladoras.
- De fácil aplicación a spray, brocha o rodillo.



PRESTACIONES

- No necesita lijado.
- Se puede recubrir con productos monocomponentes o bicomponentes.

PRODUCTO - D6.101

DUREPOX ETCH PRIMER BASE

DUREPOX ETCH PRIMER CATALYST

COLORES

● .144 Yellow

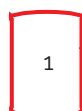
○ .999 Clear

ENVASES

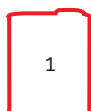
4L

4L

Proporción de mezcla (por volumen)



Base



Catalizador



Resene
Automotive & Light Industrial

OFFICIAL
SUPPLIER
Barcelona 2024

Emirates
TEAM NEW ZEALAND



Imprimación de alto espesor que puede ser usada para enmasillado fino, basada en la tecnología epoxi-uretano bicomponente, sin lijado.



USO RECOMENDADO

- Usado como imprimación de alto espesor.
- Se puede aplicar sobre: composites (fibra de carbono, GRP - poliéster y epoxi), acero, aluminio, madera y MDF.



CARACTERÍSTICAS

- Adesión excelente sobre una amplia variedad de sustratos.
- Excelente capacidad de relleno.
- Tiempos de repintado largos.
- Excelente resistencia al descuelgue.
- Fácil aplicación y lijado.



PRESTACIONES

- Proporciona una base estable para una gran variedad de acabados bicomponentes.

PRODUCTO - D6.103

DUREPOX HIGH SOLIDS PRIMER

COLORES

○ .001 White

ENVASES

1L
4L

Proporción de mezcla (por volumen)



Información detallada del catalizador, disolvente y acelerante en la página "Productos auxiliares"





Imprimación única bicomponente de base epoxi-uretano altamente pigmentada, sin lijado.



Cortesía de Black Pepper Shipyard



USO RECOMENDADO

- Empleada como imprimación de alto espesor, imprimación y acabado.
- Se puede aplicar sobre: composites (fibra de carbono, GRP - poliéster y epoxi), acero, aluminio, madera y MDF.



CARACTERÍSTICAS

- Flexibilidad notable.
- Gran adhesión.
- Secado rápido.
- Proporciona una barrera impermeable al agua excelente, y un comportamiento al envejecimiento superior.
- Se puede tintar para obtener un acabado coloreado.



PRESTACIONES

- Necesita menos capas de pintura, reduciendo costes y peso, hasta 20kg en un yate de 20m.
- Proporciona una base estable para sistemas de pintado mono y bicomponentes.
- Disponible en el rango de colores RAL y otros estándares de color de industriales.

PRODUCTO - D6.105

DUREPOX 2K PRIMER

DUREPOX 2K PRIMER

DUREPOX 2K PRIMER

DUREPOX 2K PRIMER

DUREPOX 2K PRIMER

DUREPOX 2K PRIMER - TINTED

COLORES

● .708 Black

● .715 Grey

○ .001 White

● .144 Luminous Yellow
(cercano al RAL 1026)

● .151 Luminous Orange
(cercano al RAL 2005)

● Custom colour

ENVASES

1L
4L

1L
4L

1L
4L

1L
4L

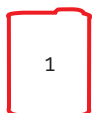
1L
4L

1L
4L

Proporción de mezcla (por volumen)



Base



Catalizador



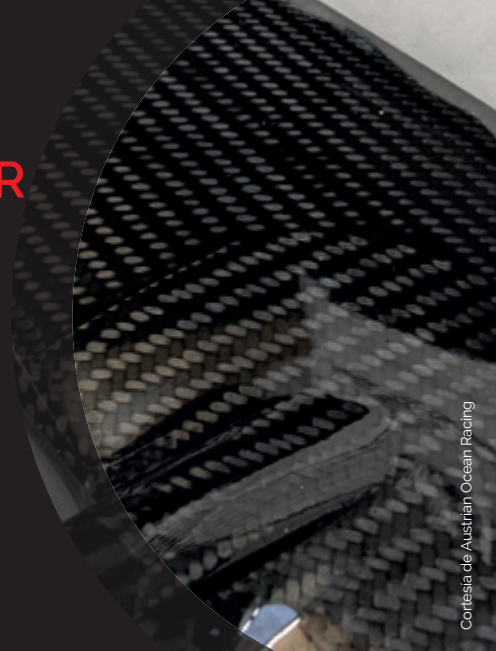
Disolvente



Información detallada del catalizador, disolvente y acelerante en la página "Productos auxiliares"



Barniz bicomponente de epoxi-uretano usado como barniz directo sobre varios substratos pintados con Durepox 2K Primer.



USO RECOMENDADO

- Se puede usar sobre Durepox Primer o sobre substratos expuestos.
- Se puede aplicar sobre: composites (fibra de carbono, GRP - poliéster y epoxi), acero, aluminio, madera y MDF.



CARACTERÍSTICAS

- Flexibilidad notable.
- Gran adhesión.
- No requiere lijado de selladoras.
- Secado rápido.
- De fácil aplicación a spray, brocha o rodillo.
- Proporciona una barrera impermeable al agua excelente, y un comportamiento al envejecimiento superior.



PRESTACIONES

- Capas de alto espesor y bajo peso físico.
- Extremadamente duradero y resistente.
- Disponible en el rango de colores RAL y otros estándares de color de industriales.

PRODUCTO - D6.301

DUREPOX HIGH PERFORMANCE

DUREPOX HIGH PERFORMANCE - TINTED

COLORES

○ .000 Clear

● Custom colour

ENVASES

1L
4L

1L
4L

Proporción de mezcla (por volumen)



Base



Catalizador



Disolvente



Información detallada del catalizador, disolvente y acelerante en la página "Productos auxiliares"



DurepoX XTREME CLEAR

The Choice of Champions



Barniz bicomponente a base de epoxi-uretano. Optimizado para proporcionar una resistencia incrementada a la radiación UV, temperatura y a la abrasión.



Cortesía de Les Ateliers d'Olivier Yacht Painter



USO RECOMENDADO

- Usado para foils, timones y quillas retráctiles de embarcaciones de competición.
- Se puede aplicar sobre: composites (fibra de carbono, GRP - poliéster y epoxi), acero, aluminio, madera y MDF.



CARACTERÍSTICAS

- Adhesión excelente sobre una amplia variedad de sustratos.
- Excelente capacidad de relleno.
- Se puede tintar para obtener un acabado coloreado.



PRESTACIONES

- Pintura resistente debido a su alto grado de densidad de reticulación, con un deslizamiento y resistencia a la abrasión superiores.
- Se puede aplicar directamente sobre una gran variedad de sustratos.

PRODUCTO - D6.303

DUREPOX XTREME

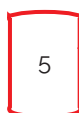
COLORES

○ .000 Clear

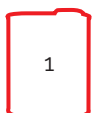
ENVASES

1L
4L

Proporción de mezcla (por volumen)



Base



Catalizador



Disolvente



Información detallada del catalizador, disolvente y acelerante en la página "Productos auxiliares"



PRODUCTOS AUXILIARES

DUREPOX 2K HARDENER



Catalizador de resina transparente e incolora a base de Poliisocianato Alifático, utilizada como componente endurecedor de Durepox High Solids, Durepox 2K Primer, y High Performance & Xtreme Clear. Este catalizador está diseñado para reducir el tiempo crítico de repintado, aumentar el tiempo de secado y mejorar la resistencia química.

PRODUCTO - D6.202	COLORES	ENVASES
DUREPOX 2K HARDENER	○ .000 Clear	0,25L 1L 5L

DUREPOX REDUCER



Disolvente para Durepox.

PRODUCTO	COLORES	ENVASES
DUREPOX REDUCER 400 NORMAL - D6.402	○ .000 Clear	1L 4L
DUREPOX REDUCER 400 SLOW - D6.404	○ .000 Clear	1L 4L

DUREPOX ACCELERATOR



62C Accelerator es un aditivo para los productos Durepox. La adición de un 5% en volumen de 62C Accelerator reducirá a aproximadamente la mitad el tiempo de curado y la vida de la mezcla.

PRODUCTO - D6.602	COLORES	ENVASES
DUREPOX ACCELERATOR 62C	○ .000 Clear	0,25L 1L

PRODUCTOS DUREPOX PARA BROCHA

PREPARACIÓN

- Antes de lijar, limpie minuciosamente el sustrato usando agua y agentes limpiadores a base de disolvente. Se recomienda trabajar en zonas pequeñas, limpiando y aclarando frecuentemente con agua limpia.
- Compruebe que la superficie está limpia y libre de grasa mediante el mojado con agua potable limpia:
 - Si humecta toda la superficie se considera que está libre de grasa.
 - Si el agua no humecta uniformemente la superficie, vuelva a lavar y aclarar siguiendo el procedimiento descrito anteriormente.
- Deje secar la superficie

APLICACIÓN A BROCHA Y RODILLO

- Use siempre los EPIs recomendados (Equipos de Protección Individual).
- Para obtener un resultado óptimo, utilice rodillos de buena calidad tipo mohair 10mm y/o brochas de nylon/poliéster, aprobados para su uso con disolventes.
- Trabaje sobre zonas manejables (teniendo en cuenta la ventana de 3-5 minutos para aplicar sobre húmedo), teniendo cuidado de no sobrecargar el espesor de pintura, especialmente en zonas verticales.
- Para aplicación a rodillo o brocha use siempre el R400 Slow Reducer. La proporción de dilución para capas finales donde se precisa una nivelación y flujo superiores debe ser de 4:1:2.
- Peine la zona aplicada a rodillo o brocha con una brocha húmeda para eliminar las marcas de rodillo y brocha. En zonas verticales grandes y planas, finalice siempre con una aplicación de brocha húmeda en vertical. Continúe aplicando a rodillo o brocha tan rápido como sea posible para mantener los solapes en húmedo.
- Para superficies grandes, se recomienda pintar en equipo de al menos dos personas: una pintando a rodillo o brocha y la otra peinando detrás inmediatamente.
- Normalmente se necesitan 2-3 capas para aplicar el espesor de pintura adecuado, teniendo en cuenta que posiblemente se necesite lijar antes de pulir. Una vez más, esto dependerá del estado del sustrato a pintar.
- Dependiendo del espesor de pintura alcanzado, deje curar entre 1-2 horas entre capas. El tiempo máximo de repintado entre capas sin lijar es de 2 horas, cuando se ha aplicado un espesor de capa normal.
- Lije suavemente con lija de grano P600 para suavizar y matizar entre capas.
- Antes de aplicar capas adicionales, limpie profundamente la zona tal como se ha descrito previamente. Cuando se utilicen productos de limpieza a base de disolvente, se recomienda realizar una prueba inicial para prevenir posibles marcas innecesarias en la superficie.
- Re aplique Durepox Clear tal como se ha descrito anteriormente para obtener el grado de acabado deseado.
- Una vez terminando, deje curar durante la noche. Lije y pule si es requerido.

LIJADO

- Lijado a mano o máquina usando lija de grano P240 - P400. El grano de lija se debe escoger en base al estado del sustrato.
- Elimine cualquier traza de polvo y suciedad.
- Limpie con un desengrasante adecuado:
 - Use el método de los dos trapos: uno para aplicar, otro para secar. Cambie de trapos frecuentemente.
- Limpie la zona con bayetas atrapapolvos específicas para el pintado.



CONSEJOS

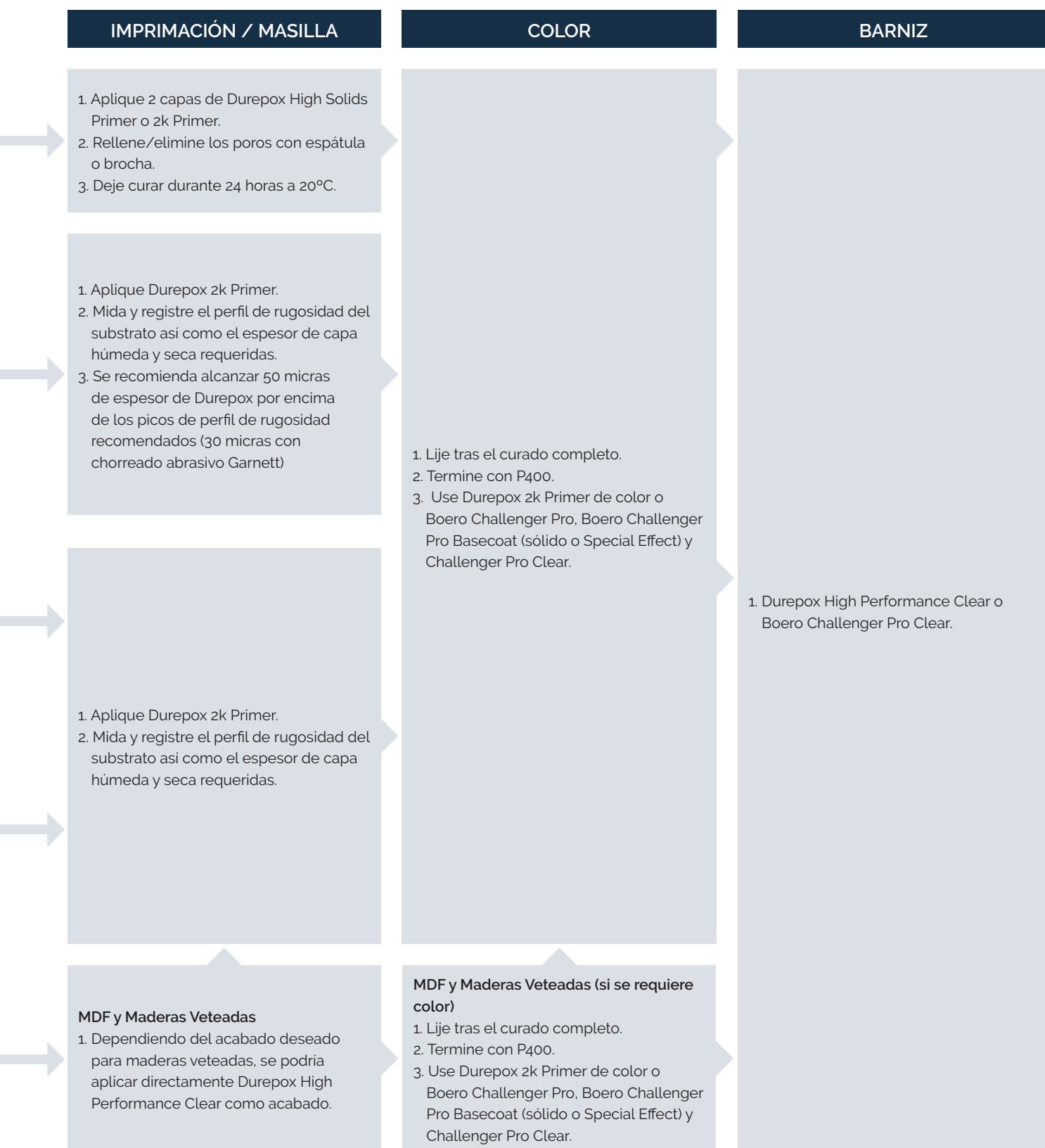
- Use siempre los EPIs recomendados (Equipos de Protección Individual).
- Antes de aplicar cualquier capa de pintura, compruebe que se ha limpiado y desengrasado la superficie completamente, ya que podría afectar negativamente en la adhesión de las pinturas.
- Siga las instrucciones de la TDS siempre que sea pertinente.
- Lea y siga las instrucciones de seguridad contenidas en las TDS antes de empezar.
- Mantenga siempre la brocha y el rodillo lubricados con pintura fresca.
- No aplique sobre superficies expuestas a luz solar directa.
- Las condiciones ambientales son cruciales para el resultado final de la aplicación de pintura:
 - Temperatura ambiente mínima 8°C
 - Temperatura ambiente máxima 30°C
 - Humedad relativa máxima 85%
- Para cualquier duda consulte su proveedor local.

Si se llevan a cabo trabajos de repintado extensos en ambientes no controlados, no aplique pintura si la humedad relativa está por

SUBSTRATO	PREPARACIÓN	IMPRIMACIÓN FOSFATANTE
Composites: Fibra de Carbono y GRP (poliester y epoxi)	1. Elimine cualquier resto de agente de desmoldeado. 2. Lije a mano, máquina con abrasivo P150/P180, o con chorreado abrasivo de garnet. 3. Enmasille y de forma si es necesario. Limpie con aire y elimine la suciedad, usando siempre guantes y trapos que no suelten fibras.	
Acero Siderúrgico / Chapa de acero	Acero Siderúrgico: 1. Desengrase la superficie. 2. Chorreado abrasivo grado Sa 2.5 con Garnet Grado C hasta alcanzar 30 micras de perfil de rugosidad. Chapa de acero sin calamina: 1. Desengrase la superficie. 2. Proporcione rugosidad con abrasivo de grano P150 / P180. 3. Se recomienda precalentar el acero. Limpie con aire y elimine la suciedad, usando siempre guantes y trapos que no suelten fibras.	1. No aplicable a acero con calamina eliminada por chorreado abrasivo.
Acero Galvanizado	Acero Siderúrgico Galvanizado / Chapa de Acero Galvanizado: 1. Desengrase la superficie. 2. Se recomienda precalentar el acero. Limpie con aire y elimine la suciedad, usando siempre guantes y trapos que no suelten fibras.	
Aluminio	Tras desengrasado y Limpieza: 1. Proporcione rugosidad a mano o máquina con abrasivo de grano P150 / P180. Limpie con aire y elimine la suciedad, usando siempre guantes y trapos que no suelten fibras. El precalentamiento del aluminio es siempre una buena práctica.	1. Use Durepox Etch Primer. 2. Deje secar 3 horas como
Wood / MDF	MDF 1. Lije suavemente / lijado de acabado con abrasivo de grano P240/P320, incluyendo los bordes. Maderas veteadas 1. Lije suavemente / lijado de acabado con abrasivo de grano P240/P320, incluyendo los bordes. Limpie con aire y elimine la suciedad, usando siempre guantes y trapos que no suelten fibras.	

Durepox 2K Primer es un apoxi uretano bicomponente único, que puede ser aplicado a borchas, rodillo, airless, airless asistido por aire, electroestática, pistola de gravedad convencional o con calderín. Durepox tiene varios usos recomendados, desde imprimación de alto espesor hasta acabados coloreados en conjunto con Durepox High Performance Clear (DHPC). Se pueden aplicar otros acabados bicomponentes sobre Durepox una vez éste haya curado completamente y se haya lijado, pruebe una pequeña zona antes de realizar el proyecto completo.

encima del 85% o la temperatura o la temperatura es menor de 3°C sobre el punto de rocío como MPT o temperatura mínima de pintura



No se expresa ni se implica garantía alguna por parte de Resene Automotive & Performance Coatings por el presente documento, que constituye un diagrama de flujo técnico a ser usado únicamente como una guía de ayuda. La descripción de productos y sus propiedades tiene como único propósito la identificación del producto y no constituye una garantía de que el producto o sus características deban ajustarse a dicha descripción, tampoco constituye la descripción del producto o su proceso o sus propiedades una garantía por parte de Resene Automotive & Performance Coatings de que los productos sean adecuados para propósitos concretos. Si se llevan a cabo trabajos de repintado extensos en ambientes no controlados, no aplique pintura si la humedad relativa está por encima del 85% o la temperatura es menor de 3°C sobre el punto de rocío como MPT o temperatura mínima de pintura.



Distribuidor europeo de:



Boero Bartolomeo S.p.A.

Via G. Macaggi, 19 - 16121 Genova - Italy

Tel. +39 010 5500.1 - Fax +39 010 5500.291

www.boeroyachtcoatings.com - info@boeroyachtcoatings.com

www.venezianiyachting.com - info@venezianiyachting.com

