

Nombre: **RESINA IND. SECADO RÁPIDO AL AIRE**
Definición: **esmalte sintético industrial**
Código: **7B.3.K7**

Categoría: **acabado semi-mate**
V.O.C (listo al uso): **515 g/l**
Producto fuera de los usos de mencionados en 2004/42/CE

NATURALEZA DEL PRODUCTO

Acabado a base de resinas de secado al aire de éster alquídico y epoxi.

USOS GENERALES

Carpintería industrial, siderurgia, maquinaria agrícola, silos, etc.

MÉTODO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La limpieza de la superficie de aplicación debe ser total y minuciosa y es una condición fundamental y necesaria para obtener un resultado positivo en el ciclo de pintura.

- **Superficies ferrosas.** Elimine cuidadosamente los restos de óxido, aceite y humedad mediante chorro de arena SA2 ½ o una abrasión mecánica cuidadosa seguida de un desengrasado con disolventes. El producto tiene adherencia directa sobre el hierro pero para aumentar la Resistencia a la corrosión sugerimos aplicar una capa de imprimación 7I.2 o 7I.4. Cuando se complete el secado al aire de la imprimación, proceda con la aplicación de la capa de acabado.
- **Aluminio.** Lijado preciso seguido de un desengrasado cuidadoso con nuestro diluyente 0G.115 o 0G.044, y una limpieza final con el removedor de silicona 0G.051. Cuando no es posible lijar la superficie, el uso de disolventes ácidos como 0G.044 (lento) y 0G.115 (rápido), mejora en gran medida el rendimiento de adherencia en esta superficie. Sin embargo, sugerimos probar la adherencia en una muestra antes de proceder con aplicaciones grandes.
- **Chapa Galvanizada.** Lijado preciso con estropajo de grano grueso y luego desengrasar con disolvente. Cuando no es posible lijar la superficie, el uso de disolventes ácidos como 0G.044 (lento) y 0G.115 (rápido), mejora en gran medida el rendimiento de adherencia en esta superficie y finalmente aplicar el removedor de siliconas 0G.051. El uso de esos disolventes, mejoran en gran medida el rendimiento de adherencia en esta superficie.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

Mezcle con cuidado hasta obtener un color y consistencia uniformes. Diluir al 10% con nuestro diluyente sintético 0G.005 o nitro 0G.002 hasta alcanzar una viscosidad de 8-10" Ford 8 a 20°C.

APLICACIÓN

Pistola: boquilla de 1,6-2,0 mm. de diámetro y una presión de 3-4 atm.
Airless. Boquilla de 0,09 pulgadas a 180-200 bar
Rodillo o brocha: Sólo para pequeñas superficies.

DATOS TÉCNICOS

TIPO DE PRODUCTO: mono-componente

ASPECTO DEL ACABADO
(ASTM D 523): semi mate (27%±5% gloss)

Nombre: **RESINA IND. SECADO RÁPIDO AL AIRE**

Definición: **esmalte sintético industrial**

Código: **7B.3.K7**

Categoría: **acabado semi-mate**

V.O.C (listo al uso): **515 g/l**

Producto fuera de los usos de mencionados en 2004/42/CE

COLORES:	A petición (la resina 7B.3.K7 debe usarse en una proporción de 80/20 con los tintes del sistema tintométrico)
PESO ESPECÍFICO (ISO 2811):	1.22±0.05 g/ml
VISCOSIDAD DE SUMINISTRO (DIN 53211):	18" ±5" Ford 8
SÓLIDOS EN VOLUMEN:	50%±2%
CONTENIDO EN SÓLIDOS:	65%±3%
SECADO A 20°C	Fuera de polvo: 40-50', Seco al tacto: 2-3 horas, Endurecimiento total: 24-36 horas , Secado forzado:30' at 80°C,Máxima resistencia química: 7 días
CAPAS RECOMENDADAS	Una mano cruzada.
ESPESOR⁵:	60µ-80µ
RENDIMIENTO TEÓRICO⁶ :	6-8 m ² /kg
VIDA DE LA MEZCLA A 20°C:	Dentro de las primeras 4 horas o después de un endurecimiento completo con un ligero.
REPINTADO:	Durante las primeras 24 horas. Después del endurecimiento completo de la película, es mejor lijar antes de recubrir.
ESTABILIDAD DE ALMACENAMIENTO:	Un año en envases cerrados, almacenados en un lugar fresco y seco lejos de cualquier fuente de calor.y seco, lejos de cualquier fuente de calor.