

ACRYCOAT HB

TIPO GENÉRICO: Pintura en base a resinas acrílicas puras y pigmentos seleccionados de un componente en base agua.

PROPIEDADES GENERALES: ACRYLCOAT HB permite aplicaciones de altos espesores por capa de pintura, tiene rápido secado, muy buena resistencia a la intemperie. Puede ser aplicado sobre acero, aluminio, acero galvanizado, inorgánico de zinc, tiene muy buena adherencia sobre anticorrosivos previamente preparados. Tiene muy buena retención de color expuesta a los rayos UV. Terminación semi-brillante.

USOS RECOMENDADOS: ACRYLCOAT HB es un excelente producto para aplicaciones de uso industrial como plantas de celulosa, estructuras expuestas a brisa marina, plantas mineras. Edificios institucionales que requieren una combinación de protección contra la corrosión y atractiva terminación.

NO RECOMENDADO PARA: Servicio en inmersión.

GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA:

<u>Exposición</u>	<u>Salpicaduras y</u>	
	<u>Chorreos</u>	<u>Humos</u>
Ácidos	Buena	Buena
Álcalis	Muy buena	Muy buena
Sales	Muy buena	Excelente
Agua	Excelente	Excelente

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA:

Continua: 90 °C

Intermitente: 120 °C

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN: Buena

VOLUMEN SÓLIDO: 42% ± 2%
(Para el blanco, varía con color)

CONTENIDO DE VOLATILÉS ORGÁNICOS (VOC): 150 gr/lit

ESPESOR SECO RECOMENDADO POR CAPA:

Espesor húmedo: 12-19 mils

Espesor seco: 5- 8 mils

RENDIMIENTO TEORÍCO POR GALÓN*:

62 m² con 25 micrones

12 m² con 5 mils (125 micrones)

*Nota: El material perdido durante la mezcla y la aplicación varía y debe ser tomado en cuenta cuando se estiman los consumos para un trabajo.

COLORES: Disponible en una variedad de colores.

BRILLO: Satinado.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Estas instrucciones no tienen la intención de mostrar recomendaciones para un específico trabajo. Ellas han sido desarrolladas como una ayuda para una correcta preparación de superficie, instrucciones de mezcla y procedimientos de aplicación. Estas instrucciones deberían ser seguidas muy de cerca para obtener el máximo servicio del producto.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE: Remover grasa o aceite de la superficie con paños limpios embebidos en solvente de acuerdo al procedimiento SSPC-SP 1. En caso que los requerimientos impidan el uso de solventes utilizar soluciones detergentes o vapor de agua.

Acero: Sobre esquemas de pinturas que requieren primer o anticorrosivo. El primer o anticorrosivo deberá estar limpio y seco. Para acero sin capa previa, preparación mínima SSPC-SP6.

Galvanizado en caliente: Para galvanizado expuesto a la intemperie 6 meses mínimo eliminar polvo y contaminantes visibles. Para galvanizado nuevo, eliminar aceite y grasa con paños embebidos en solventes. Para mejores resultados, sobre estructuras que estarán expuestas en ambiente marino o industrial agresivo, aplicar sobre T-Wash

Superficies Previamente Pintadas: Eliminar pintura suelta o mal adherida, superficies brillantes deberán ser lijadas suavemente. La superficie antes del pintado deberá estar seca y libre de contaminantes extraños.

MEZCLADO DEL PRODUCTO: Uniformar el producto, con una espátula hasta incorporar todo sedimento, si utiliza un agitador neumático la velocidad debe ser la mínima evitando la incorporación de burbujas. Las pinturas en base agua tienen gran tendencia a la formación de espuma.

TEMPERATURAS DE APLICACIÓN:

	<u>Material</u>	<u>Superficie</u>	<u>Humedad</u>
Normal	18-29 °C	18-29 °C	35-85%
Mínima	5 °C	5 °C	5 °C
Máxima	38 °C	42 °C	85%

No aplicar cuando la temperatura de la superficie es menor de 2 °C sobre el punto de rocío.

APLICACIÓN CON PISTOLA: Usar suficiente volumen de aire para una correcta operación del equipo. Usar 50% de traslapes por cada pasada de la pistola. Sobre superficies irregulares, pinte los cantos primero, haciendo una pasada extra más tarde. Puede requerir un "mist coat" o capa muy delgada para evitar las burbujas sobre inorgánicos de zinc.

Pistola convencional: Usar una manguera de 3/8 "de diámetro interno. Sostenga la pistola a 30 cm aproximadamente y en ángulo recto a la superficie.

<u>Equipo</u>	<u>Boquilla de Pintura</u>	<u>Boquilla de Aire</u>
DE Vilbiss	FX	704
Binks	63B	63B

Dilución: Máxima 10 % en volumen
Diluyente: Agua limpia.

Airless: Usar manguera de 3/8 de diámetro interno.

<u>Equipo</u>	<u>Bomba</u>
Graco	Presidente 30:1 o Bulldog 30:1

Usar boquilla 0.15-0.17" con 2200 psi

Dilución: No requiere

Otros equipos pueden ser más recomendables para aplicaciones específicas.

BROCHA: Recomendable solo para retoques. Utilizar brochas de nylon y poliéster. Evitar el re-pincelado. Diluir 10% con agua limpia.

RODILLO: Pelo de chiporro o lana mediano a largo. Diluir 15% con agua limpia. Dos capas pueden ser requeridas para los espesores mayores.

TIEMPOS DE SECADO:

<u>Temperatura</u>	<u>Para manipular o Repintar</u>
5 °C	20 horas
10 °C	12 horas
25 °C	5 horas
35 °C	4 horas

RESISTENCIA A LA LLUVIA: Requiere un mínimo secado de 10 horas a 10 °C y mayor a menor temperatura. Con tiempos menores puede perder brillo.

LIMPIEZA: El equipo debería ser limpiado inmediatamente con agua limpia. En caso contrario deberá limpiarse con solvente.

CONDICIONES DE ALMACENAJE: (Almacene en interiores).

Temperatura*: 4-43 °C

Humedad: 0-90%

*Retornar a la mínima temperatura de aplicación antes de su uso.

SEPTIEMBRE 2010