

DESCRIPCIÓN

CP-125 es un convertidor de esmalte de poliuretano acrílico de dos componentes para la protección de toda clase de superficies interiores y exteriores.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Esmalte de amplia aplicación, adecuado para la protección de superficies metálicas en maquinaria industrial.
- Acabado mate.
- Muy buena extensión.
- Buena elasticidad.
- Buena resistencia a los impactos y a la abrasión.
- Alta resistencia a los agentes externos.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y QUÍMICAS

Colores disponibles: todos los colores de MVIC INDUSTRIAL COLOR SYSTEM

Peso específico: 1.2 ±0.1 kg/l según color

Viscosidad Stormer de suministro (25 °C): 100±5 KU según color

Espesor film seco: 35-40 micras por capa

Rendimiento teórico por capa (m²/kg mezcla): 10 (40 micras secas)

Materia no volátil en volumen (mezcla A+B): 47±1 % según color

VOC's (mezcla componentes A+B): 555 g/l

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Disolventes DP-14 (lento) y DP-11 (standard)

Pasta pigmentaria

Catalizadores H-1400 (lento), H-1500 (standard)

Imprimaciones: Epoxi (Marepox FZ-NV), sintéticas (Aparejo Sintético FZ, PS-20), y SHOPVIC (galvanizados y metales ligeros).

PREPARACION DE LA SUPERFICIE O SOPORTE

Superficies metálicas nuevas: Chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 ("metal casi blanco") de la norma ISO 8501-1. Dejar la superficie libre de contaminantes. Se recomienda la aplicación de una imprimación adecuada. Respetar los tiempos de repintado de la imprimación.

Mantenimiento: Sobre sistemas bien adheridos y en buen estado: limpiar la superficie de polvo y contaminantes (grasas, aceites) mediante agua dulce a presión y/o disolventes. Dejar secar. Eliminar los restos de óxido mediante lijado. Limpiar las superficies deterioradas hasta grado Sa 2 (Norma ISO 8501-1).

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

Relación de los componentes en volumen: A:B=5:1

Tiempo de vida de la mezcla (color blanco; T^a = 20 °C): 3 h. El aumento de temperatura reduce el tiempo de mezcla.

Mezclar cuidadosamente los componentes antes de su utilización.

El disolvente debe ser añadido una vez se ha efectuado la mezcla de los diferentes componentes.

CP-125

ESMALTE ACRÍLICO POLIURETANO 2C MATE

Pistola aerográfica:

Disolvente recomendado: DP-14 (lento) y DP-11 (standard)

Dilución: 10±2% en peso

Viscosidad de aplicación: aprox. 22±2 segundos Copa Ford nº 4

Diámetro de la boquilla (mm): 1.3-1.5

Presión (atm) = 3-3.5

Número de capas: dos a 35-40 micras (mínimo recomendado).

SECADO

Tiempo de secado a 23 °C, 60% H.R. y a 120 micras húmedas, con disolvente DP-11:

	H-1500
Secado al tacto (UNE 48301)	20 min
Secado fuera polvo	30 min
Secado total (UNE 48301)	4 h

Intervalo de repintado entre capas: 10-15 minutos

El curado total de la película se consigue al cabo de 15 días.

OBSERVACIONES

La humedad altera los componentes de la pintura y por lo tanto el equipo de aplicación debe estar absolutamente seco. Cerrar inmediatamente el envase después de su utilización. No pintar con una humedad relativa superior al 70%. Evitar contrastes bruscos de temperatura entre el sustrato y la pintura. Proveer ventilación durante la aplicación y el secado. No pintar a temperaturas inferiores a +10° C. En este caso proceder a un secado en horno.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Limpiar con disolvente de limpieza antes del endurecimiento del producto.

SEGURIDAD

Consultar la etiqueta del producto. Para más información consultar la ficha de seguridad del producto. Respetar las directivas de seguridad e higiene en el trabajo así como las de eliminación de residuos.

ALMACENAJE

Mantener los envases herméticamente cerrados en lugar fresco y ventilado evitando la exposición directa a la luz solar. Conservar entre +5°C y +30°C.

CADUCIDAD

En embalaje original no abierto, un año desde la fecha de fabricación.

Ficha técnica V03 actualizada en fecha: Junio 2019. Esta edición anula las anteriores.

Para cualquier información técnica consulte con nuestro Servicio de Atención al Cliente o nuestro Departamento Técnico. PINTURES M. VICH S.A. declina cualquier responsabilidad debido a un uso incorrecto del producto.