

DESCRIPCIÓN

CS-220 es un convertidor de esmalte sintético de secado rápido con muy buena adherencia y resistencia al sobrepintado que se utiliza para el acabado de superficies de acero.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Acabado de secado rápido
- Acabado satinado. Brillo $60^\circ=50\pm 5$
- Indicado para maquinaria industrial y agrícola
- Excelente extensibilidad.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y QUÍMICAS

Color: Disponible en sistema tintométrico industrial MVIC ICS
Peso específico: 1.15 ± 0.05 kg/l según color
Viscosidad Copa Ford nº4 (25 °C): 140 ± 20 segundos según color
Espesor film seco recomendado: 45 micras por capa
Rendimiento teórico por capa (m^2/kg): 5-6 según color (50 micras secas)
VOC: 43 ± 1 % en peso
No volátiles en peso: 57 ± 1 % según color

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Disolventes: AR-5
Pasta pigmentaria
Imprimaciones: Epoxi (Marepox FZ-NV), sintética (PS-20, Aparejo Sintético FZ), y SHOPVIC (galvanizados y metales ligeros).

PREPARACION DE LA SUPERFICIE O SOPORTE

ACERO NUEVO: Chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 ("metal casi blanco") de la norma ISO 8501-1. Dejar la superficie libre de contaminantes. Posteriormente aplicar una imprimación anticorrosiva.

SUPERFICIES METÁLICAS PREVIAMENTE PINTADAS:

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. Parchear con imprimación anticorrosiva si fuera necesario antes de aplicar el esmalte. Acabar con dos capas de esmalte.

Sobre sistemas deteriorados: eliminar desconchados y herrumbre mediante limpieza mecánica al grado St3 de la norma ISO 8501-1 o bien mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 de la misma norma. Posteriormente aplicar una imprimación anticorrosiva. Acabar con dos capas de esmalte.

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

Mezclar cuidadosamente antes de su utilización.

Pistola aerográfica:

Disolvente recomendado: AR-5
Dilución: 15-20% en volumen; 10-15% en peso
Viscosidad de aplicación Copa Ford nº4: 23 ± 1 segundos
Diámetro de la boquilla (mm): 1.3-1.5

CS-220

ESMALTE SINTÉTICO SECADO RÁPIDO SATINADO

Presión (atm) = 3-3.5

Número de capas: dos a 40-45 micras (mínimo recomendado)

SECADO

Tiempo de secado a 23 °C, 50% H.R. y a 50 micras secas, con disolvente AR-5:

Secado al tacto (UNE 48301)	30 min
Secado fuera polvo	35 min
Secado total (UNE 48301)	4 h

Tiempo entre capas: 15 minutos

Tiempo máximo de repintado: 1 hora

Tiempo de curado: 1 semana. No apilar antes de este periodo.

Los tiempos de secado son variables en función de la humedad y la temperatura.

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%. 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. Adecuar la temperatura del sustrato a la de la mezcla. Comprobar que la temperatura del sustrato es al menos 3°C superior a la temperatura del rocío. Evitar contrastes bruscos de temperatura entre el sustrato y la pintura.

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 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 actualizada en fecha: V03 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.