

DESCRIPCIÓN

CS-250 es un convertidor de esmalte sintético de secado rápido con buena adherencia adecuado para el mantenimiento industrial en estructuras de acero y maquinaria.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Acabado de secado rápido
- Acabado brillante.
- Aplicación a brocha, rodillo y pistola.
- Adecuado para exterior e interior.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y QUÍMICAS

Color: Disponible en sistema tintométrico industrial MVIC ICS
Peso específico: 1.15 ± 0.05 kg/l según color
Espesor film seco recomendado: se recomienda la aplicación de dos capas de 35-40 micras cada una.
Rendimiento teórico por mano (m^2/kg): 11 para 40 micras secas.
VOC's: aproximadamente 450 ± 10 g/l en función del color
Volumen de sólidos: 55 ± 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 ½ de la misma norma. Posteriormente aplicar una imprimación anticorrosiva. Acabar con dos capas de esmalte.

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

Mezclar cuidadosamente antes de su utilización.

CS-250

ESMALTE SINTÉTICO SECADO RÁPIDO –RODILLO-

Brocha y/o rodillo:

No es necesaria dilución. Diluir lo mínimo para conseguir una viscosidad correcta de aplicación.

Pistola aerográfica:

Disolvente recomendado: AR-5

Dilución: 20-22% en peso

Viscosidad de aplicación Copa Ford nº4: 23 ± 1 segundos

Diámetro de la boquilla (mm): 1.3-1.5

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

SECADO

Tiempo de secado a 23 °C, 55% H.R. (40 micras secas):

Secado al tacto (UNE 48301)	30 min
Secado fuera polvo	45 min
Secado total (UNE 48301)	2 h

Tiempo de repintado: repintar dentro de las 5 primeras horas o bien esperar a partir de 5 días.

No apilar antes de 3 días.

La temperatura y el grosor aplicado pueden alterar los tiempos de secado.

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.

GARANTIA

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

Ficha técnica actualizada en fecha: V02 Julio 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.