



HOJA TECNICA ANTICORROSIVO ESMALTE INDUSTRIAL LINEA 6000

1. CARACTERISTICAS: Esmalte anticorrosivo de excelente calidad, que brinda muy buena protección a las superficies metálicas que se utilizan en exteriores e interiores.

2. COMPOSICION QUIMICA: Resinas Alquídicas, solventes, pigmentos especiales, anticorrosivos y aditivos.

3. USO: Ideal para proteger superficies metálicas como estructuras en interiores y exteriores, techos que tengan más de un año de exposición al ambiente, maquinaria.

4. ESPECIFICACIONES TECNICAS

4.1. Sólidos por Peso: 43%-45%

4.2. Sólidos por Volumen: 27%-29%

4.3. Viscosidad: 110-115 KU

4.4. Peso por galón: 3.9-4.1 Kilos

4.5. Secado al tacto: 4 horas (a condiciones de 25 °C y humedad relativa menor de 85%)

4.6. Repinte: en 12 horas.

4.7. Curado: 24 horas.

4.8. Rendimiento por Galón: 40 Metros Cuadrados a una mano, @ 1.5 mils seco

4.9. Colores: 6000 Blanco, 6030 Rojo Oxido, 6036 Rojo Teja, 6040 Azul, 6045 Azul Claro, 6050 Verde Estructural, Verde Oxido, 6060 Gris Metal, 6065 Gris Claro.

5. MODO DE EMPLEO

5.1. Preparación de la superficie:

Las superficies a pintar deben estar libres de polvo, grasa u otro contaminante que afecte la adherencia del acabado final. Remueva toda la grasa y el aceite mediante una limpieza con solvente utilizando mecha o trapos para limpiar (según el procedimiento SSPC-SP 1-63). Los residuos de pintura mal adherida deben ser eliminados mediante trabajo manual (según el procedimiento SSPC-SP 2-63) con espátulas, lijas, cepillos de acero o utilizando equipos mecánicos (según el procedimiento SSPC-SP 3-63), de manera que no quede ningún residuo mal adherido a la superficie a pintar.

El Anticorrosivo Industrial deberá ser aplicado el mismo día que se realiza la limpieza, ya sea esta manual o mecánica.

5.2. Superficies con óxido: Si la superficie presenta corrosión, se debe limpiar utilizando métodos manuales (según el procedimiento SSPC-SP 2-63) utilizando lija de diferentes granos, cepillos de acero para arrancar las partículas de óxido, o métodos mecánicos (según el procedimiento SSPC-SP 3-63) para eliminar el óxido suelto.

5.3. Para techos o paredes de hierro galvanizado nuevas, es necesario eliminar el galvanizado antes de hacer la aplicación.

5.4. Aplicación: Brocha, Rodillo o Pistola.

5.5. Dilución: Diluir hasta la viscosidad deseada (MAX. 20%) con Solvente Varsol.

5.6. Capas recomendadas: 2

5.7. Limpieza del equipo: Inmediatamente después de usarlo lavar con Thinner.



6. ALMACENAMIENTO:

Líquido viscoso inflamable. Debe almacenarse en un recipiente bien cerrado y en sitios no expuestos a la intemperie, en una bodega en donde se mantenga una temperatura promedio de 20 a 25°C, con buena ventilación y en estibas de no más de 4 cajas de alto.

En el lugar de almacenamiento o manipulación debe prohibirse fumar.

No se recomienda almacenar el producto más de un año.

7. PRECAUCIONES: Utilícese en lugares ventilados. En caso de contacto con la piel o los ojos, lavar con abundante agua. En caso de indigestión o malestar recurra inmediatamente al médico. Manténgase fuera del alcance de los niños.

8. TOXICOLOGIA: Producto tóxico por inhalación o ingestión, irritante en los ojos. La exposición prolongada podría ocasionar mareos e irritación en los ojos y las vías respiratorias.

9. MANIPULACION: Se recomienda guantes de caucho y mascarillas provistas de filtros de carbón. El sitio de trabajo debe tener muy buena ventilación.

Revisión. 03/03/2015

ANTICORROSIVO INDUSTRIAL LINEA 6000 PRESENTACIONES DE ¼ GALON (0.964 L) – GALÓN (3.78L) – CUBETA (18.9L) – ESTAÑON (208.175 L)

La información técnica aquí suministrada es verdadera y precisa a nuestro buen entender. Los datos técnicos e instrucciones están sujetos a cambios por parte de la compañía sin aviso previo.

La responsabilidad de probar la efectividad de éste producto en el proceso es del cliente, ya que él es quien conoce las necesidades particulares de su proceso productivo.

PINTURAS DICOLOR LTDA.
TEL. (506) 2433 2727, 2433 2828
www.pinturasdicolor@ice.co.cr