

ESMALTE SINT.DTM BLANCO RAL9003

Código: 51355240 Esmalte anticorrosivo, excelente dureza y secado, especialmente formulado para protección directa de equipos, máquinas, estructuras metálica. No necesita el uso previo de fondo y esmalte de terminación.

PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES A PINTAR:

Superficies metálicas:

Deben estar limpias y secas, libres de polvo y otras impurezas. Si hubiera áreas oxidadas, eliminarlas por medios mecánicos (lija, cepillo de acero, esmeril, piedra, arenado, etc.) y/o químicos (desoxidante o fosfatizante) preferiblemente arenadas o granalladas al grado Sa 2 ½ de la SIS 05-5900 y luego de no más de 2 horas de tratadas, **Recomendamos aplicar en sustratos fosfatizados y luego aplicar el ESMALTE BLANCO DTM RAL 9003.** En repintados, si hay zonas oxidadas proceder como en el caso anterior, y si está sano lijar suavemente para matear la superficie y luego pintar.

PREPARACION DEL PRODUCTO:

Homogeneizar perfectamente antes de utilizar.

ESMALTE SINT.DTM BLANCO RAL9003

APLICACIÓN:

Puede ser realizada con soplete convencional o air-less y en áreas pequeñas y cortes, eventualmente, pincel o rodillo. También es apto para su aplicación por inmersión.

Condiciones ambientales de aplicación:

Temperatura ambiente: entre 10 y 30 °C

Humedad relativa ambiente: máximo 85%

Temperatura del sustrato: 3°C por encima del punto de rocío como mínimo.

Tiempo de secado al Aire

Al tacto: 5 minutos.

Duro: 24 horas.

Completo: 7 días.

Tiempo entre manos:

Mínimo: 5 minutos

Máximo: 7 días. Pasado este período deberá "matearse" la superficie con un lijado suave.

Rendimiento teórico: 10 m² por litro de mezcla en un espesor de película seca de 25 micrones Mínimo.

ESMALTE SINT.DTM BLANCO RAL9003

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO:

Sistema de aplicación:	soplete convencional o air-less o inmersión
Densidad a 25°C :	1.18 ± 0.02 g/cm ³
Viscosidad de Entrega:	60-80 seg. CF4 a 25°C.
Viscosidad de Aplicación:	18 – 20 seg. CF4 a 25°C (aplicación a soplete) 40 – 45 seg. CF4 a 25°C (inmersión)
No volátiles en peso:	min 40%
Brillo GM 60:	MIN.80
Espesor de película húmeda:	50 - 60 micrones.
Espesor de película seca:	25 - 35 micrones.
Número de manos:	2 (aplicación a soplete).
Tiempo de secado:	tacto 5 min. ; duro 24 hs. ; completo, 7 días.
Tiempo entre manos:	mínimo 5 minutos, máximo 7 días.

(*) Para piezas de fundición, provista una adecuada limpieza de la pieza y un proceso de pintado que asegure que los picos de la fundición estén adecuadamente cubiertos