

Recubrimiento final de esmalte alquídico COV 2.8

Recubrimiento final ALK28/ALK28-901

El ALK28 es un esmalte alquídico de COV 2.8 económico, de secado rápido, de uso general, diseñado para uso industrial sobre superficies preparadas apropiadamente y/o sustratos imprimados.

Aplicaciones potenciales incluyen remolques, fabricación de metal, fundiciones, gabinetes, maquinaria y equipo pesado.

El recubrimiento final ALK28 se puede aplicar mediante aplicación convencional, HVLP, cámara de presión o sin aire.

Características y ventajas

- Se puede aplicar sobre imprimador o DTM
- Buena resistencia a las manchas de agua
- Secado rápido para aumentar la producción
- Buen bloqueo para uso de bandas o apilamiento temprano

Productos asociados

- ALK28-901 negro
- ALK-201 endurecedor
- Q30 acetona

Constantes físicas:

*Todos estos valores son teóricos y dependen del color.
 Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación*

	ALK28 Tal como está	ALK28 c/ 10% Q30	ALK28 c/ 20% Q30	ALK28 c/ALK-201	ALK28 c/ALK-201 + 10% Q30	ALK28 c/ALK-201 + 20% Q30
Porcentaje de sólidos (por peso)	57.8%	53.8%	50.4%	59.4%	55.4%	51.9%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	48.9%	44.4%	40.7%	50.8%	46.2%	42.3%
Contaminantes peligrosos del aire (lbs/gal)	< 0.2	< 0.2	< 0.2	< 0.2	< 0.2	< 0.2
Reactivo fotoquímicamente	No	No	No	Sí	No	No
Proporción de volumen	Tal como está	10 : 1	10 : 2	15 : 1	15 : 1 : 1.6	15 : 1 : 3.2
Categoría de uso aplicable	Una sola etapa cubierta	Una sola etapa cubierta	Una sola etapa cubierta	Una sola etapa cubierta	Una sola etapa cubierta	Una sola etapa cubierta
COV actual (g/l)	280	255	234	274	249	229
COV actual (lb/gal.)	2.34	2.13	1.95	2.29	2.08	1.91
COV reglamentario (Menos agua y exentos) (g/L)	334	334	334	323	323	323
COV reglamentario (Menos agua y exentos) (libras/galón)	2.79	2.79	2.79	2.70	2.70	2.70
Densidad (g/l)	1080	1054	1032	1083	1056	1035
Densidad (lb/gal.)	9.01	8.79	8.61	9.03	8.81	8.63
% de peso de volátiles	42.2	46.2	49.6	40.6	44.6	48.1
% de peso de agua	0.0	0.1	0.1	0.0	0.1	0.1
% de peso de exentos	16.2	21.8	26.8	15.1	20.9	25.9
% de volumen de agua	0.0	0.1	0.1	0.0	0.1	0.1
% de volumen de exentos	16.0	23.6	29.9	15.0	22.7	29.1

Puntos de ignición

Solo ALK28 -21°C (-6°F), solo ALK-201 45°C (113°F), solo Q30 -16°C (4°F)

Recubrimiento final ALK28

Instrucciones de uso

Preparación de la superficie: La superficie a cubrir debe lijarse y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.

Sustrato	Recomendaciones para la aplicación
Acero laminado en frío	Aplicación directa al sustrato - Muy buena sobre sustratos debidamente preparados
Acero laminado en caliente	Aplicación directa al sustrato - Buena sobre sustratos debidamente preparados
Revestimiento Galvaneal	Aplicación directa al sustrato - No se recomienda
Galvanizado	Aplicación directa al sustrato - No se recomienda
Aluminio	Aplicación directa al sustrato - Regular sobre sustratos debidamente preparados
Plástico / fibra de vidrio	Debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio, deberá confirmar el rendimiento del revestimiento en el sustrato de plástico o fibra de vidrio existente que ha de utilizar. La superficie debe estar libre de contaminantes antes de aplicar cualquier recubrimiento.

*Nota: Para una compatibilidad aceptable entre este recubrimiento final y los imprimadores CPC, consulte el cuadro de compatibilidad Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01). **NO se usen sobre Imprimador Epóxico con Alto Contenido de Zinc ZNP-200.***

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación: Agite bien el componente A con un agitador mecánico antes de mezclar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso.

Dilución: Diluir con solventes no exentos producirá COV superior a 2.8 lbs/gal. Se recomienda Q30 (acetona) 10% - 25% según se necesite.

ALK28

ALK28 c/ ALK-201



Prop. de mezcla: Agregar 10 - 20% acetona Q30
Se puede agregar 10% de solvente no exento en áreas donde es aceptable el COV 3.5 (MAK, etc)

15 : 1 + 10% - 20% acetona Q30

Vida útil a 25°C (77°F): N/D 2 horas cuando se reduce primero con acetona



Rango de viscosidad de rocío: Zahn # 3: 10 a 20 segundos dependiendo de la reducción

Vida útil en almacenamiento (sin abrir)

ALK28 = 1 año

ALK-201 = 2 años sin abrir

Equipo de aplicación:



Convencional (sin cámara de presión): Aguja/boquilla de 1.3 a -1.8 mm con 50 a 70 psi en la pistola

Convencional (con cámara de presión): Aguja/boquilla de 1.1 a 1.4 mm con 50 a 70 psi en la pistola

HVLP (sin cámara de presión): Aguja/boquilla de 1.3 a 1.8 mm con 10 psi en el tapón o según el fabricante

HVLP (con cámara de presión): Aguja/boquilla de 1.1 a 1.4 mm con 10 psi en el tapón o según el fabricante

Sin aire: Boquilla de 0.013" a 0.017" con una presión de líquido de 2100 a 2500 psi

Sin aire (asistido por aire): Boquilla de 0.013" a 0.017" con una presión de líquido de 800 a 1200 psi, atomización con aire 10 a 20 psi

Aplicación con brocha o rodillo: No se recomienda

Aplicación electrostática: No hay recomendación

Aplicación:



Aplique: 1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos. Solo aplique cuando las temperaturas del aire, del producto y de la superficie se encuentren por encima de 16°C (60°F) y la temperatura de la superficie esté al menos a 3°C (5°F) por encima del punto de condensación.

Espesor recomendado de película fresca (tal como está): 3.0 a 4.0 milésimas de pulgada

Espesor recomendado de película seca: 1.5 a 2.0 milésimas de pulgada

Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada sin pérdidas:

Tal como está = 784	15 : 1 con ALK-201 = 814
Con 10% Q30 = 712	Con ALK-201 + 10% Q30 = 741
Con 20% Q30 = 652	Con ALK-201 + 20% Q30 = 678

Tiempos de secado:



Secado al aire a 25°C (77°F) y a un 50% de humedad relativa.

Al tacto:

Tal como está

Con ALK-201 at 15 : 1

Para manipular:

2 horas

3 horas

Para recubrir:

3 horas*

4 horas

Secado forzado:

Antes de 1 hora o después de 24 horas raspando ligeramente **

Antes de 1 hora o después de 24 horas raspando ligeramente

10 minutos de secado, 30 minutos a 60°C (140°F)

**La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.*

***ALK28 sin ALK-201: Si se aplica la siguiente capa entre 1 hora y 24 horas, el acabado previo se levantará. Antes de 1 hora, el revestimiento está disuelto de manera adecuada para evitar que se levante; después de 24 horas hasta 4 días, el revestimiento está lo suficientemente curado y es resistente a los solventes. Será necesario raspar ligeramente para evitar adherencia insuficiente.*

Recubrimiento final ALK28

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

<i>B1000 Acero laminado en frío ALK28</i>	Prueba	Método ASTM	Resultado	
			Con 10% - 20% acetona Q30	15 : 1 con ALK-201 + 10% - 20% acetona Q30
	Brillo a un ángulo de 60°	D523	85-90	85-90
	Dureza al lápiz	D3363	4B	3B
	Adherencia	D3359	5B	5B
	Mandrill	D522	Cumple con la norma	Cumple con la norma
	Limitación de temperatura en servicio – Seco**		116 °C (240 °F)	116 °C (240 °F)

**Nota: A medida que se aproxima a los 116 °C (240 °F), dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar, pero la integridad de la película se conservará hasta los 116 °C (240 °F).

Resistencia química: Método de prueba: Prueba de una hora en área pequeña

<i>B1000 Acero laminado en frío ALK28</i>	Producto químico	Método ASTM	Resultado	
			Con 10% - 25% acetona Q30	15 : 1 con ALK-201 + 10% - 25% acetona Q30
	Xileno	D1308	Abombado ligero	Abombado ligero
	10% HCl (ácido clorhidrato)	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
	Diésel	D1308	Abombado ligero	Abombado ligero
	Gasolina	D1308	Abombado ligero	Abombado ligero
	Agua†	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma

† Aunque es resistente a la exposición intermitente, no se recomienda el uso de este producto para aplicaciones de inmersión.

Resistencia a la intemperie:

<i>Acero imprimado con e-coat ALK28</i>	Método ASTM	Resultado	
		Con 10% - 20% acetona Q30	15 : 1 con ALK-201 + 10% - 20% acetona Q30
Niebla salina – 250 horas			
	B117		
	Infiltración de la corrosión	D1654	8A
	Ampollas de grabado	D714	8F
	Ampollas frontales	D714	Ninguno
Humedad – 100 horas			
	D2247		
	Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	D3359	5B
	Recuperación de la adherencia durante 1 horas	D3359	5B
	Recuperación de la adherencia durante 24 horas	D3359	5B
QUV-UVA: ángulo a 60°			
	Retención de 200 horas	D523	88%
	Retención de 400 horas	D523	84%

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con BONDERITE® 1000.

*Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso, o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

Miscelánea:

No debe utilizarse en sustratos de zinc

Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en Centros de Envenenamientos. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeos, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.

MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.



EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de Emergencias Médicas o Información de Control de Derrames en los EE.UU. llame al 1 (412) 434-4515; en Canadá 1 (514) 645-1320, Y EN MÉXICO AL 01-800-00-21-400.
Tenga la información de la etiqueta a la mano.

Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoating.com (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



PPG Industries
Revestimientos Comerciales
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive Unit # 6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1-888-310-4762