

ESMALTE REDUCTIBLE EN AGUA AQUACRON® 890 – COLORES DE FÁBRICA

DESCRIPCIÓN:

Los esmaltes reductibles en agua AQUACRON® 890 son acabados alquídicos, de alto brillo, libres de contaminantes del aire formulados para su uso sobre sustratos de acero. Estos productos están diseñados para rociarse con equipo convencional y sin aire asistido por aire y tienen buenas características de secado por aire. También pueden aplicarse como acabados directos sobre metal (DTM, por sus siglas en inglés) con una magnífica resistencia a la corrosión.

LO MÁS DESTACADO:

- ❖ Secado rápido
- ❖ Formulaciones de bajo COV y sin contaminantes del aire
- ❖ Se puede rociar como revestimiento DTM
- ❖ Económico, protección duradera
- ❖ Mayor ocultamiento, colores de fábrica

PROPIEDADES TÉCNICAS:

| PROPIEDAD | MÉTODO | RESULTADO* |
|------------------------------------|------------|---|
| Rango de brillo a un ángulo de 60° | ASTM D523 | 80 min. |
| Dureza al lápiz | ASTM D3363 | F – H |
| Adherencia | ASTM 3359 | 4B |
| Resistencia a la humedad | ASTM D2247 | 250 h. |
| Resistencia a la niebla salina | ASTM B117 | 250 h. |
| Sustratos | | CRS, HRS, aluminio pretratado |
| Imprimadores recomendados | | AQUACRON: Q8135, MV390-9300, MV447-9303, MV409-90 o directo sobre metal (DTM) |

*Estos resultados fueron obtenidos sobre paneles CRS de hierro fosfatado.

PROPIEDADES FÍSICAS:

| COLOR | REFERENCIA DE COLOR (aproximada) | PRODUCTO CÓDIGO | SÓLIDOS POR PESO (±3.0) | SÓLIDOS POR VOLUMEN (±3.0) | PESO/ GAL. (±0.2) | COV MENOS H ₂ O (lb./gal.) | PUNTO DE IGNICIÓN (°F/°C) | RENDIMIENTO (pies cuadrados / gal.) |
|----------------------|----------------------------------|-----------------|-------------------------|----------------------------|-------------------|---------------------------------------|---------------------------|-------------------------------------|
| Negro | RAL9005 | Q890BK375 | 33.85% | 25.60% | 8.42 | 3.20 | 120 / 49 | 411 |
| Gris tenue | T0312 | Q890GY391 | 46.50% | 28.50% | 10.2 | 2.78 | 120 / 49 | 457 |
| Anaranjado Munsell | 3.75YR6/14 | Q890NG367 | 32.78% | 28.95% | 8.84 | 3.00 | 120 / 49 | 464 |
| Anaranjado seguridad | RAL2009 | Q890NG379 | 32.78% | 28.95% | 8.84 | 2.95 | 120 / 49 | 464 |
| Rojo seguridad | RAL3001 | Q890RD381 | 37.96% | 27.60% | 8.53 | 3.00 | 120 / 49 | 443 |
| Blanco | RAL9016 | Q890WT382 | 39.63% | 29.95% | 10.1 | 3.05 | 120 / 49 | 480 |
| Amarillo seguridad | RAL1021 | Q890YL56 | 45.10% | 28.20% | 8.76 | 2.43 | 120 / 49 | 452 |
| Amarillo Munsell | 3.75Y8.5/12 | Q890YL366 | 39.63% | 28.95% | 9.64 | 2.78 | 120 / 49 | 464 |

ESMALTE REDUCTIBLE EN AGUA AQUACRON® 890 – COLORES DE FÁBRICA

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar limpia, libre de todo tipo de contaminación y seca. Elimine toda la suciedad, grasa, aceite y materiales extraños, incluido el óxido, con cepillos de alambre, estropajos de acero, papel lija o chorro de arena y cepillo. Consulte el SSPC SP-2 como mínimo y SSPC SP-6 como métodos recomendados. La aplicación de un pretratamiento químico de PPG como el limpiador/revestimiento Chemfos® KA o un revestimiento y/o imprimador de conversión similar mejorará las propiedades de rendimiento del sistema de revestimiento cuando se utilice sobre acero laminado en frío. Consulte las recomendaciones de su representante de PPG.

DATOS DE APLICACIÓN:

Espesor de película húmeda: 5.0 a 7.0 milésimas de pulgada
 Espesor de película seca: 1.4 a 2.0 milésimas de pulgada
 Viscosidad (a 77 °F o 25 °C): 28 a 32 segundos (Copa Zahn # 3)
 Reductor: Normalmente no es necesario
 Limpieza: Jabón y agua tibia, Revitalizador AquaThin (TFA880-70), Limpiador de equipo MV398

| APLICACIÓN POR ROCIADO | EQUIPO DE ROCIADO* | PRESIÓN DE LÍQUIDO (psi) | PRESIÓN DE PULVERIZACIÓN (psi) | BOQUILLA PARA LÍQUIDO | BOQUILLA PARA AIRE |
|----------------------------|----------------------|--------------------------|--------------------------------|-----------------------|--------------------|
| Convencional | DeVilbiss MBC-510 | 8 a 10 | 35 a 50 | FF | 62HD |
| Convencional | Binks 2001 o 95 | 8 a 10 | 35 a 50 | 63C | 63PE |
| Sin aire | No se recomienda | N/D | N/D | N/D | N/D |
| Sin aire asistido por aire | Graco G-40 | 300 a 400 | 30 a 40 | 0.011 a 0.015" | 249 a 180 |
| Sin aire asistido por aire | Graco Magnum A/A | 300 a 400 | 30 a 40 | 0.011 a 0.015" | AA-2 |
| HVLP | DeVilbiss - JGHV | 40 a 50** | 10 a 20 | FF | #33A o #46 MP |
| HVLP | DeVilbiss - AGXV-540 | 40 a 50** | 10 a 20 | FF | #33A o #46 MP |

*o equivalente

**la presión de pulverización debe leer <10 psi en el tapón

TIEMPOS DE SECADO:

Secado al aire (a una temperatura

de 77 °F (25 °C) y una humedad relativa del 50%)

Al tacto: 30 a 45 min.

Para manipular: 1 a 3 hr.

Para recubrir: 1 h.

Secado en horno / Curado forzado

Tiempo de secado por evaporación: 10 a 15 min. (ambiente)

Temperatura del sustrato: 120 °F (48 °C)

Tiempo de secado en horno: 15 a 20 min.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

- ❖ No aplique a temperaturas menores de 50 °F (10 °C).
- ❖ Evite que se congele
- ❖ La temperatura máxima de la superficie durante la aplicación es de 95 °F (35 °C)
- ❖ La aplicación de una película de pintura que sobrepase el espesor recomendado retardará los tiempos de secado
- ❖ No se recomienda para superficies galvanizadas, con revestimiento galvanneal o ricas en cinc
- ❖ Tiempo de almacenamiento (recipientes sin abrir) de 9 meses

AQUACRON® es una marca registrada de PPG Industries, Inc.

PÓNGASE EN CONTACTO CON 1-866-PPG TRUE

PPG considera que la información de los datos técnicos presentados son exactos hasta este momento, sin embargo no otorga ninguna garantía, explícita ni implícita, acerca de su exactitud, de que sean completos ni del rendimiento de los productos. Las mejoras continuas a la tecnología de los revestimientos pueden ocasionar que los datos técnicos varíen en un futuro y que difieran de los estipulados en este documento. Este producto se encuentra diseñado para ser aplicado por personal capacitado en una aplicación de una fábrica o taller. No intente utilizar el producto sin la Hoja de Datos de Seguridad del Material actualizada. El rendimiento de un producto puede variar debido a la técnica de preparación de la superficie, el método de aplicación, las condiciones operativas, el material al que se aplica o con el que se aplica y su uso. Es altamente recomendable evaluar los productos con respecto a estos factores antes de utilizarlos a gran escala.