

## ESMALTE REDUCTIBLE EN AGUA AQUACRON® SERIE MV488

### DESCRIPCIÓN:

**El esmalte alquídico reductible en agua AQUACRON® SERIE MV488** es un esmalte de secado rápido para interiores/exteriores diseñado para uso industrial sobre superficies de metal descubiertas o imprimadas. Las aplicaciones ideales incluyen estantes de alambre, estantería en general, máquinas industriales, camiones de servicios y acabados metálicos en general.

### LO MÁS DESTACADO:

- ❖ Secado rápido
- ❖ Excelentes propiedades de aplicación
- ❖ Se rocía bien con equipo sin aire asistido por aire y electrostático.
- ❖ Sin ventana de revestimiento
- ❖ Ofrece una amplia gama de propiedades de rendimiento
- ❖ Disponible en una amplia gama de colores
- ❖ No contiene metales pesados
- ❖ Bajo COV
- ❖ Se diluye y limpia con agua
- ❖ Punto de ignición más alto que los revestimientos a base de solventes

### PROPIEDADES TÉCNICAS:

| PROPIEDAD                                    | MÉTODO     | RESULTADO*  |
|--|------------|---|
| Color  |            | MV488-1 Blanco, MV488-9 Negro<br>Colores personalizados |
| Brillo a un ángulo de 60°                    | ASTM D523  | 90  |
| Dureza al lápiz                              | ASTM D3363 | HB – F  |
| Mandril cónico                               | ASTM D522  | Cumple con la norma                                     |
| Adherencia                                   | ASTM D3359 | 5B a Excelente  |
| Resistencia a la humedad: 150 horas          | ASTM D2247 | Pasa, sin ampollas                                      |
| Resistencia a la niebla salina:<br>150 horas | ASTM B117  | Pasa, 2 a 3 mm de infiltración<br>desde el grabado      |
| Sustratos                                    |            | CRS, HRS  |
| Imprimadores recomendados                    |            | Consulte la tabla de<br>compatibilidad                  |

\*Estos resultados se obtuvieron sobre paneles de acero laminado en frío de hierro fosfatado con un sellador sin cromo.

\*El MV488 tendrá propiedades de rendimiento limitadas cuando se utiliza al exterior como un DTM.

## ESMALTE REDUCTIBLE EN AGUA AQUACRON® SERIE MV488

**Constantes físicas e información reglamentaria:** *(Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación).*

### PROPIEDADES FÍSICAS:

| PROPIEDAD   | MV488-1                         | MV488-9                         | Colores personalizados*                  |
|---|---------------------------------|---------------------------------|--|
| Porcentaje de sólidos (por peso)                  | 41.99%                          | 29.81%                          | 35.4 ± 5%                                |
| Porcentaje de sólidos (por volumen)               | 28.52%                          | 26.54%                          | 27.5 ± 1%                                |
| Contaminantes orgánicos peligrosos del aire       | 0.0 lb./gal.                    | 0.0 lb./gal.                    | 0.0 lb./gal.                             |
| Reactivo fotoquímicamente                         | No                              | No                              | No                                       |
| Punto de ignición                                 | 105 °F (40 °C)                  | 105 °F (40 °C)                  | 105 °F (40 °C)                           |
| Proporción de volumen                             | Tal como está                   | Tal como está                   | Tal como está                            |
| Cobertura (a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas) | 458 pies cuadrados / gal.       | 426 pies cuadrados / gal.       | 425 a 458 pies cuadrados / gal.          |
| Vida útil   | 9 meses                         | 9 meses                         | 9 meses                                  |
| Categoría de uso aplicable                        | Revestimiento de una sola etapa | Revestimiento de una sola etapa | Revestimiento de una sola etapa          |
| COV real  | 1.31 lb./gal.<br>156.94 g/L     | 1.21 lb./gal.<br>144.96 g/L     | 1.26 ± 0.05 lb./gal.<br>151 ± 3 g/L      |
| COV reglamentario (menos agua, menos exentos)     | 2.8 lb./gal.<br>337.84 g/L      | 2.79 lb./gal.<br>334.24 g/L     | 2.795 ± .005 lb./gal.<br>335.5 ± 1.5 g/L |
| Densidad  | 9.93 lb./gal.<br>1192 g/L       | 8.44 lb./gal.<br>1013 g/L       | 9.19 ± 0.75 lb./gal.<br>± 6 g/L          |
| % de volátiles por peso                           | 58.01 %                         | 70.19%                          | 64.15 ± 6%                               |
| % de agua por peso                                | 44.79 %                         | 55.49%                          | 50.14 ± 5%                               |
| % de peso de exentos                              | 0.0%                            | 0.0%                            | 0.0%                                     |
| % de volumen de agua                              | 53.39%                          | 56.22%                          | 54.8 ± 1.4%                              |
| % de volumen de exentos                           | 0.0%                            | 0.0%                            | 0.0%                                     |

\*Los valores de la lista dependerán del color y la base, las Hojas de datos ambientales específicas para las fórmulas se pueden generar a petición.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar limpia y libre de contaminantes superficiales como aceite, suciedad, óxido y otros materiales extraños. Se recomienda aplicar un pretratamiento químico de fosfato de hierro de 3 etapas como el limpiador Chemfos® KA de PPG y el sistema de sellado Chemseal o un sistema revestimiento de conversión similar para mejorar las propiedades de adherencia y rendimiento del sistema de revestimiento sobre sustratos CRS.

Se recomienda evaluar todo sustrato alterno caso por caso para determinar una adherencia satisfactoria.

Consulte a su representante de PPG para obtener recomendaciones adicionales sobre el sustrato y el imprimador.

### DATOS DE APLICACIÓN:

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| Instrucciones de mezclado:  | Mezcle bien antes de usar y durante la utilización.          |
| Espesor de película húmeda: | 3.5 a 4.0 milésimas de pulgada                               |
| Espesor de película seca:   | 1.0 a 1.3 milésimas de pulgada                               |
| Viscosidad:                 | 30 a 40 en una copa Zahn EZ #3                               |
| Disolvente:                 | Agua (hasta 5% para aplicaciones convencionales por rociado) |
| Limpieza:                   | Limpiador de equipo MV398C o jabón y agua tibia              |

## ESMALTE REDUCTIBLE EN AGUA AQUACRON® SERIE MV488

### CONTINUACIÓN DE DATOS DE APLICACIÓN:

| APLICACIÓN POR ROCIADO     | EQUIPO DE ROCIADO <sup>1</sup>        | BOQUILLA      | PRESIÓN DE LÍQUIDO (psi) | PRESIÓN DE PULVERIZACIÓN (psi) | BOQUILLA PARA LÍQUIDO | BOQUILLA PARA AIRE |
|----------------------------|---------------------------------------|---------------|--------------------------|--------------------------------|-----------------------|--------------------|
| Convencional               | Pistola de aire profesional Graco     | N/D           | 20                       | 52                             | 1.4 mm (0.055")       | 289 a 784          |
| Electrostático             | Pistola Graco Xs3                     | N/D           | 25                       | 50                             | 1.5 mm (0.059")       | 24A376             |
| Sin aire asistido por aire | Pistola Graco G15 y bomba Merkur 15:1 | M409          | 1050                     | 20                             | N/D                   | 249 a 596          |
| HVLP                       | Pistola de aire profesional Graco     | N/D           | 20                       | 50 <sup>2</sup> (entrada)      | 1.4 mm (0.055")       | 289 a 047          |
| Sin aire                   | Graco Ultimate 695                    | RAC X FFT-310 | 1700                     | N/D                            | N/D                   | N/D                |

<sup>1</sup>o equivalente

<sup>2</sup>la presión de pulverización debe leer <10 psi en el tapón

### TIEMPO DE SECADO:

Secado al aire (supone una temperatura

de 77 °F (25 °C) y una humedad relativa del 50%) Secado en horno/Secado forzado

Al tacto: 30 min.

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

Para manipular: 1 a 2 hr.

Temperatura del sustrato: 150 a 220 °F (65 a 104 °C)

Para recubrir: 1 hr.

Tiempo desecado en horno: 10 a 30 min.

### INFORMACIÓN ADICIONAL:

- ❖ No aplique a temperaturas menores de 50 °F (10 °C).
- ❖ Evite que se congele
- ❖ Temperatura en servicio: 120 °F (48 °C)
- ❖ La aplicación de una película de pintura que sobrepase el espesor recomendado retardará los tiempos de secado y puede provocar un problema en la ventana de revestimiento
- ❖ La falta de movimiento de aire en la zona de secado aumentará significativamente el tiempo de secado del producto
- ❖ No se recomienda para superficies galvanizadas, con revestimiento galvanneal o ricas en cinc
- ❖ Las piezas pueden utilizarse al exterior después de dejarlas secar durante toda la noche (16 horas)

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

Si desea más información póngase en contacto con:

PPG TrueFinish® Industrial Coatings, One PPG Place Pittsburgh, PA 15272, 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.