



Esmalte alquídico modificado con acrílico de COV bajo – Bajo brillo

ALK-300E / ALK-300ELG

ALK-300E es un esmalte alquídico de COV 3.5 para exteriores, de secado rápido, diseñado para uso industrial sobre superficies preparadas apropiadamente y/o superficies metálicas con imprimación. Aplicaciones de ejemplo incluyen fabricación de metal, fundiciones, gabinetes, maquinaria y equipo pesado.

ALK-300E tiene como propiedades de comportamiento excelente dureza de la película, secado rápido y muy buen brillo.

Características y ventajas:

- Proporciona un rango de niveles de brillo
- Tiene una película con excelente dureza
- Es de secado rápido con tiempo de espera corto
- Puede aplicarse directamente al metal para uso interior

Productos asociados:

- **ALK-300E** Esmalte alquídico modificado con acrílico de COV bajo
- **ALK-300ELG** Esmalte alquídico modificado con acrílico de COV bajo y bajo brillo
- **ALK-31** Secador para ALK-300
- **ALK-201** Catalizador para ALK-200/ALK-300

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

	ALK-300E con tintes solamente	ALK-300E con ALK-31	ALK-300E con ALK-201 y ALK-31	ALK-300ELG con tintes solamente	ALK-300ELG con ALK-31
Porcentaje de sólidos (por peso)	67,3 a 72,4%	58,6 a 71,3%	60,3 a 72,0%	62,6 a 74,4%	61,5 a 73,4%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	51,7 a 58,6%	50,5 a 57,4%	52,4 a 58,7%	54,1 a 61,5%	52,9 a 60,2%
Contaminantes peligrosos del aire Reactivo fotoquímicamente	≤ 0,2 lbs/gal No	≤ 0,2 lbs/gal No	≤ 0,2 lbs/gal No	≤ 0,2 lbs/gal No	≤ 0,2 lbs/gal No
Proporción de volumen	Tal como está	32 : 1	15 : 1 : ½	Tal como está	32 : 1
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa	Revestimiento de una sola etapa
COV real	340 a 417 (g/L) 2,84 a 3,48 (lbs/gal)	352 a 425 (g/L) 2,94 a 3,55 (lbs/gal)	341 a 403 (g/L) 2,85 a 3,36 (lbs/gal)	319 a 399 (g/L) 2,66 a 3,34 (lbs/gal)	331 a 409 (g/L) 2,79 a 3,41 (lbs/gal)
COV reglamentario (menos agua y exentos)	341 a 417 (g/L) 2,85 a 3,49 (lbs/gal)	352 a 426 (g/L) 2,94 a 3,56 (lbs/gal)	342 a 403 (g/L) 2,85 a 3,37 (lbs/gal)	319 a 399 (g/L) 2,67 – 3,34 (lbs/gal)	331 a 409 (g/L) 2,76 – 3,41 (lbs/gal)
Densidad	1027 a 1292 (g/L) 8,56 a 10,77 (lbs/gal)	1023 a 1279 (g/L) 8,53 a 10,66 (lbs/gal)	1030 a 1280 (g/L) 8,59 a 10,67 (lbs/gal)	1063 a 1327 (g/L) 8,86 a 11,06 (lbs/gal)	1058 a 1313 (g/L) 8,82 a 10,95 (lbs/gal)
% de peso de volátiles	27,7 a 40,4	28,7 a 41,4	27,1 a 38,8	25,6 a 37,4	26,7 a 38,5
% de peso de agua	0,0 a 0,2	0,0 a 0,2	0,0 a 0,2	0,0 a 0,2	0,0 a 0,2
% de peso de exentos	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
% de volumen de agua	0,0 a 0,2	0,0 a 0,2	0,0 a 0,2	0,0 a 0,2	0,0 a 0,2
% de volumen de exentos	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Punto de ignición:					
ALK-300E solamente 79°F	ALK-300ELG solamente 101°F				
ALK-31 solamente 115°F	ALK-201 solamente 113°F				



ALK-300E / ALK-300ELG

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.



Metal

Acero laminado en frío
Acero laminado en caliente
Revestimiento galvanneal
Galvanizado
Aluminio

Aplicación directa al sustrato

Buena
Buena
No se recomienda
No se recomienda
Regular

Plástico / fibra de vidrio

La superficie debe estar completamente libre de contaminantes. Debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio, deberá confirmar el rendimiento del revestimiento en el sustrato existente que ha de utilizar.

Nota: Para una compatibilidad aceptable entre este imprimador y los recubrimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).

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.

Antes de usar ALK-201, deje que la mezcla repose durante 15 minutos.

El ALK-31 debe agregarse a la resina antes de mezclar con el color. El ALK-31 es de color muy oscuro y debe tenerse cuidado cuando se usa con colores claros y limpios, ya que pudieran oscurecerse o dar una apariencia de estar sucios.

Dilución:

Puede reducirse a COV 3.50 con Q50 (aromático 100) hasta xx%



Proporción de mezcla:

ALK-300E (con ALK-31)	ALK-300E con ALK-201 (con ALK-31)	ALK-300ELG (con ALK-31)
Listo para usar (con 4 oz de ALK-31 hasta completar un galón para mejorar el secado)	15 : 1 (con 4 oz de ALK-31 hasta completar un galón para mejorar el secado)	Listo para usar (con 4 oz de ALK-31 hasta completar un galón para mejorar el secado)
N/D	6 horas	N/D
Zahn # 3 = 15 a 25 segundos	Zahn # 3 = 15 a 25 segundos	Zahn # 3 = 18 a 28 segundos
2 años	2 años	2 años



Vida útil a 77 °F (25 °C):

Rango de viscosidad de rocío:

Vida útil en almacenamiento
(cada componente, sin abrir)

Equipo de aplicación:



Convencional/Cumplían
(con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1,4 a 1,8 mm con 50 a 70 psi en la pistola

HVLP (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1,3 a 1,6 mm con 10 psi en el tapón
o según indicación del fabricante

Sin aire:

No se recomienda

Sin aire (asistido por aire):

No se recomienda

Aplicación con brocha o rodillo:

No se recomienda

Aplicación electrostática:

No se recomienda

Aplicación:



Aplique:

1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos.

Aplique solo cuando la temperatura del aire, del producto y de la superficie estén por arriba de 60°F (16°C) y cuando la temperatura de la superficie por lo menos sea de 5°F (3°C) por arriba del punto de condensación.

Espesor recomendado
de película fresca:

Espesor recomendado
Formación de película seca:

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

ALK-300E (con ALK-31)	ALK-300E/ALK-201 (con ALK-31)	ALK-300ELG (con ALK-31)
2,8 a 3,7 milésimas de pulgada	2,8 a 3,7 milésimas de pulgada	2,8 a 3,7 milésimas de pulgada
1,5 a 2,0 milésimas de pulgada	1,5 a 2,0 milésimas de pulgada	1,5 a 2,0 milésimas de pulgada
811 a 913 pies cuadrados.	840 a 936 pies cuadrados.	848 a 950 pies cuadrados.

ALK-300E / ALK-300ELG

Tiempos de secado:



Secado al aire
a 25°C (77°F) 50% RH

ALK-300E
(con ALK-31)

ALK-300E con
ALK-201
(con ALK-31)

ALK-300ELG
(con ALK-31)

Al tacto:

30 minutos

45 minutos

30 minutos

Para manipular:

2 horas*

2,5 horas*

2 horas*



Para recubrir:

Antes de 6 horas o después
de 24 horas, a 4 días**

2 horas a 4 días

Antes de 6 horas o después
de 24 horas, a 4 días**

Secado forzado.

Después de dejar secar 10 minutos: 30 minutos a 49°C (120°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.*

***ALK-300E y ALK-300ELG sin ALK-201: Si se aplica la siguiente capa entre 6 horas y 24 horas, el acabado previo se levantará. Antes de 6 horas, 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.*

Datos técnicos*

Propiedades de rendimiento:

Prueba	Método ASTM	Resultado		
		ALK-300E (con ALK-31)	ALK-300E/ALK-201 (con ALK-31)	ALK-300ELG (con ALK-31)
Brillo a un ángulo de 60°	D523	85 a 95	85 a 95	10 a 20
Dureza al lápiz	D3363	HB	HB	HB
Adherencia	D3359	4B a 5B	5B	3B a 4B
Resistencia al desconchado	D3170	4	8	2
Limitación de temperatura en servicio**		65°C (150°F)	65°C (150°F)	65°C (150°F)

***Nota: A medida que se aproxima a los 65°C (150°F), dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 65°C (150°F).*

Resistencia química:

Producto químico	Método ASTM	Resultado		
		ALK-300E (con ALK-31)	ALK-300E/ALK-201 (con ALK-31)	ALK-300ELG (con ALK-31)
Tolueno	D1308	Empaque mediano, aro	Aro leve	Aro leve, empaque
10% de NaOH	D1308	Empaque mediano, aro	Aro leve	Aro leve
10% de HCl	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma	Cumple con la norma
10% H ₂ SO ₄	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma	Cumple con la norma
Gasolina	D1308	Aro leve, color amarillento	Aro leve, color amarillento	Inaceptable
Isopropanol	D1308	Aro leve	Aro leve	Aro leve
Agua**	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma	Cumple con la norma

*** Aunque es resistente a la exposición intermitente, no se recomienda para aplicaciones de inmersión.*

Resistencia a la intemperie:

	Método ASTM	Resultado		
		ALK-300E (con ALK-31)	ALK-300E/ALK-201 (con ALK-31)	ALK-300ELG (con ALK-31)
Niebla salina – 100 horas	B117			
Infiltración de la corrosión	D1654	7A	7A	5A
Ampollas de grabado	D714	6D, 8D	6D, 8D	6M, 8D
Ampollas frontales	D714	Ninguno	Ninguno	Ninguno
Humedad – 100 horas	D2247			
Recuperación de adherencia 5 minutos	D3359	4B	5B	3B
Recuperación de adherencia 1 hora	D3359	2B	5B	3B
Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	3B	5B	3B
QUV-UVA: 60° ángulo				
Retención de 250 horas	D523	81 a 100%	88 a 100%	63 a 83%
Retención de 500 horas	D523	78 a 99%	85 a 99%	63 a 78%

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.

ALK-300E / ALK-300ELG

Esmalte alquídico modificado con acrílico de COV bajo – Bajo brillo

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, llame al 1 (514) 645-1320 y en MÉXICO llame al 01-800-00-21-400. Tenga la información de la etiqueta a mano.



La hoja de datos de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en www.ppgcommercialcoatings.com (buscar Seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



PPG Industries
Revestimiento 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