



DESCRIPCION

El ESMALTE DE HORNEO INDUSTRIAL, es una pintura fabricada a base de resinas alquídicas y melamínicas. Su acabado deja una tersa película resistente y brillante, pudiendo fabricarse además en acabado mate y semimate.

VENTAJAS

Presenta muy buena resistencia a la intemperie • De buena dureza superficial. Buena resistencia a la abrasión y rayado • Resiste derrames de alcohol, naftas, aceites, gasoil, y manchado de varios productos del hogar

USOS Y APLICACIONES

Es especialmente recomendado para usarse en aplicaciones sobre superficies metálicas, de acero, hierro; en la fabricación de artículos que pueden o no exponerse a la interperie y que requieren acabados de larga duración y un alto grado de dureza y resistencia a golpes y ralladuras, propiedades obtenidas luego del horneado bajo las condiciones recomendadas.

El ESMALTE DE HORNEO INDUSTRIAL puede aplicarse atomizando la pintura a través de una pistola de aire comprimido utilizando una presión de 45 – 55 PSI a dos manos; pues para obtener una buena resistencia al exterior es recomendable un grosor de 1.25 mils en película seca.

El ESMALTE DE HORNEO INDUSTRIAL puede aplicarse también utilizando un sistema de aplicación electrostática.

Además el ESMALTE DE HORNEO INDUSTRIAL puede aplicarse por inmersión, en el caso preferente de objetos pequeños, en esta aplicación los objetos deben extraerse del tanque lentamente a velocidad constante para un escurrimiento uniforme de la pintura.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Antes de aplicar el ESMALTE DE HORNEO INDUSTRIAL, la superficie debe haber sido sometida a un proceso de limpieza, que puede comenzar con la aplicación de solvente, lijar las partes oxidadas, además de la fosfatización de la superficie.

HORNEADO

Después de pintado, es recomendable brindar a la pieza un tiempo de Oreo o secado al aire de al menos 10 minutos, luego se debe proceder al horneado, que para hornos de convección se recomienda un horneado de 15 minutos a 150 °C

RECOMENDACIONES

Mezcle el ESMALTE DE HORNEO INDUSTRIAL cuidadosamente antes de reducirlo. La dilución puede realizarse con 20-25% de nuestro SOLVENTE INDUSTRIAL X o según los requerimientos; se recomienda adelgazar hasta obtener una viscosidad de 16 – 20 segundos en Copa Ford #4, y en el caso de aplicaciones electrostáticas de 0.1 a 1.0 Megaohms.

RENDIMIENTO

El rendimiento a 1 mils de espesor es de 40-50 m2/galón.

PRESENTACIONES DISPONIBLES

1 Galón.

Cubeta de 5 galones.

Barril de 54 galones (disponibilidad por pedido del cliente)

