

---

**HOJA DE DATOS TÉCNICOS**

---

**ESMALTE INDUSTRIAL****RECUBRIMIENTO INDUSTRIAL CON SECADO AL AIRE**

---

**DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**

---

El Esmalte de Industrial con secado al aire, es una pintura fabricada a base de resinas alquídicas de alta calidad; creando una película muy resistente con el efecto martillado, este esmalte industrial brinda alta protección anticorrosiva, secado rápido, alta resistencia al desgaste, abrasión y proporcionando un alto brillo.

**Ventajas**

- Presenta muy buena resistencia a la intemperie.
- Alta velocidad de secado, 15 minutos con secado al tacto.
- Alto brillo con acabado suave.
- De alta dureza superficial. Excelente resistencia a la abrasión y rayado.
- Resiste derrames de alcohol, naftas, aceites, gasoil, y manchado de varios productos utilizados para la limpieza del hogar.

---

**CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO**

---

<b>Colores</b>	712 Gris Oscuro 714 Gris (Acabados martillados y brillantes)
<b>% Sólidos por Volumen</b>	40.76%
<b>% Sólidos por Peso</b>	42.47%
<b>Espesor Recom. de Película Húmeda por Capa</b>	3 mils / 75 micrómetros
<b>Espesor Recom. de Película Seca por Capa</b>	1.25 mils / 30 micrómetros
<b>Cubrimiento Teórico</b>	60.74 m <sup>2</sup> por galón a 1 mil de capa seca. El rendimiento está en función de metros cuadrados por galón. Puede variar según la superficie a pintar ya sea lisa o rugosa, método de aplicación usado, condiciones de trabajo, espesor de película seca.
<b>Rendimiento a Espesor Recomendado</b>	48.59 m <sup>2</sup> por galón a 1 mil de capa seca. El rendimiento está en función de metros cuadrados por galón. Puede variar según la superficie a pintar ya sea lisa o rugosa, método de aplicación usado, condiciones de trabajo, espesor de película seca.
<b>VOCs</b>	629.08 g/L (5.25 lb/gal)

<b>Tiempos de Secado @ 25°C/50% Humedad Relativa / 6.0 mils húmedo (150 micrones)</b>	15 minutos al tacto / 1 horas para curado completo.
<b>Tiempo Máximo de Almacenamiento</b>	3 años a partir de fecha de elaboración. En condiciones adecuadas de almacenamiento entre 15 a 35°C.
<b>Reducción / Solvente de Limpieza</b>	Solvente X
<b>Tipo de Curado</b>	Oxidación

#### USOS RECOMENDADOS

Es especialmente recomendado para usarse en aplicaciones sobre superficies metálicas, como acero o hierro; en la fabricación de artículos que serán expuestos a abrasión accidental o intemperie y que requieren acabados de larga duración y un alto grado de dureza, con buena resistencia a golpes y ralladuras, propiedades obtenidas luego del horneado bajo las condiciones recomendadas.

Los esmaltes de la línea industrial de secado al aire pueden 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.

También puede aplicarse también utilizando un sistema de aplicación electrostática. En caso de aplicarse por inmersión, para objetos pequeños, estos deben extraerse del tanque lentamente a velocidad constante para una formación uniforme de la película.

#### Recomendaciones

Mezclar el producto cuidadosamente antes de aplicarlo, este ya está listo para ser usado, adelgazar hasta un 12% volumen máximo para aplicar con pistola de aire comprimido.

Para las presentaciones de barril se recomienda, una agitación vigorosa de 10 a 15 minutos antes de la aplicación, especialmente si este tiene más de dos meses de almacenamiento. La agitación debe ser de preferencia mecánica.

#### CARÁCTERÍSTICAS TÉCNICAS

Nombre de la Prueba	Método Usado	Resultados de la Pintura
Viscosidad Stormer Krebs (KU)	ASTM D562	60 – 65 KU
Peso por Galón (Kg/Gal)	ASTM D1475	3.5 – 3.6 Kg/Gal.
Opacidad en Película Seca	ASTM D2805	100%
Brillo a 60°	ASTM D523	80 – 90%
Adhesión	ASTM D3359	100%
Dureza	ASTM D3363	3H

---

**INFORMACIÓN DE COMPOSICIÓN**

---

<b>Tipo de Vehículo</b>	Mezcla de resinas alquídicas de secado rápido, por curado oxidativo.
-------------------------	--

---

**PREPARACIÓN DE SUPERFICIE Y PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN**

---

La superficie debe de estar seca y limpia de elementos que la contaminen, como polvo, grasa, pegamento, papel, óxido, hongos y otros. Elimine todos los agentes contaminantes, lavando con solvente mineral o solvente X.

Antes de aplicar el esmalte 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 fosfatado de la superficie.

**Limitaciones**

No se recomienda utilizar con productos o materiales diferentes a los recomendados por esta ficha técnica o su representante de venta. Respetar tiempos de curado y temperatura.

---

**CONDICIONES DE APLICACIÓN**

---

<b>Temperatura</b>	Entre 15°C y 40°C
<b>Humedad Relativa</b>	85% Máximo

---

**REDUCCIÓN DE PINTURA**

---

Agite el esmalte industrial cuidadosamente antes de reducirlo. La dilución puede realizarse con 10-12% volumen en solvente X, o según los requerimientos; se recomienda adelgazar hasta obtener una viscosidad de 16-20 segundos en Copa Ford # 4.

---

**LIMPIEZA DE EQUIPOS**

---

Lávense los instrumentos usados para pintar y salpicaduras con Solvente X.

---

**PRECAUCIONES**

---

**Evite el contacto con la piel y los ojos. No se ingiera, en caso de ingestión no se provoque el vómito, solicite atención médica de inmediato.**

Es inflamable. Aplicarse solamente en lugares bien ventilados libres de posibles fuentes de ignición, evitando inhalar vapores y el contacto con la piel, se recomienda durante el proceso el uso de una mascarilla para vapores orgánicos.

No se recomienda mezclar con ningún otro tipo de material ni productos diferentes a los recomendados ya que puede obtener acabados distintos a los recomendados para su uso.

El empleo de este producto en usos o condiciones diferentes a los expresados en la ficha técnica queda a riesgo del comprador, aplicador o usuario.

Antes de usar el producto consulte la Hoja de Datos de Seguridad del producto.

---

**PRESENTACIONES**

---

1 galón, cubeta de 5 galones y barril de 50 galones