
HOJA DE DATOS TÉCNICOS

ESMALTE DE HORNEO INDUSTRIAL**RECUBRIMIENTO INDUSTRIAL CON SECADO A ALTA TEMPERATURA****DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**

El Esmalte de Horneo Industrial, es una pintura fabricada a base de resinas alquídicas y melamina de la más alta calidad. Su acabado deja una tersa película, resistente y brillante, con una excelente adherencia, especialmente al metal. Colores con acabado mate están disponibles dentro del catálogo.

Ventajas

- Presenta muy buena resistencia a la intemperie
- 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

Colores	Variados (Incluye acabados mates y brillantes)
% Sólidos por Volumen	53.80%
% Sólidos por Peso	53.98%
Espesor Recom. de Película Húmeda por Capa	4 mils / 100 micrómetros
Espesor Recom. de Película Seca por Capa	2.15 mils / 53.80 micrómetros
Cubrimiento Teórico	80.17 m ² 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.
Rendimiento a Espesor Recomendado	37.28 m ² por galón a 2.15 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.
Tiempos de Secado	Esta pintura requiere horneado a una temperatura de 150°C por 15 minutos para el secado y curado.
Tiempo Máximo de Almacenamiento	3 años a partir de fecha de elaboración. En condiciones adecuadas de almacenamiento entre 15 a 35°C.

Reducción / Solvente de Limpieza	Solvente X
Tipo de Curado	Curado químico por reacción catalizada a alta temperatura

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 de horneo pueden aplicarse atomizando la pintura a través de una pistola de aire comprimido utilizando una presión de 45-55 PSI a dos manos o tres manos; 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 15% 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	58 – 65 KU
Peso por Galón (Kg/Gal)	ASTM D1475	3.5 – 4.3 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

Tipo de Vehículo	Mezcla de resinas alquídicas y melaminas con secado y curado reactivo de alta temperatura
-------------------------	---

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 de preferencia con solvente X.

Antes de aplicar el esmalte de horneado, 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.

Proceso de Horneado

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

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 horneado y temperatura.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura	Entre 15°C y 40°C
Humedad Relativa	85% Máximo

REDUCCIÓN DE PINTURA

Agite el esmalte de horneado cuidadosamente antes de reducirlo. La dilución puede realizarse con 10-15% 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