

GAS08 – ACRYMIX 2K ONE COAT FZ SATINADO

Hoja Técnica GAS08

Página 1 de 2

Rev, 01 del 31/01/08

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Convertidor para la preparación de productos de pintura acrílica anticorrosiva, con fosfato de Zinc, de alto sólido satinado / semi-brillante, de dos componentes.

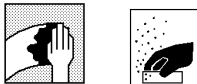
Características generales:

- Adhesión directa sobre superficies metálicas.
- Óptima adherencia en acero.
- Óptimo poder anticorrosivo y buena resistencia química..
- Buena resistencia a los UV y a la intemperie.
- Óptima dureza superficial y flexibilidad.
- Rápido secado.
- Buen aspecto estético.

Indicado para el pintado industrial a un solo producto de manufacturados en metal.

B) PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y PRODUCTO:

Preparación de la superficie:



Acero: La superficie se prepara mediante lijado o chorro de arena a metal blanco, quitando completamente la calamina. Desengrasar con V09 Antisil.

En el caso de un trabajo continuo para los cuales es imposible el lijado o en el caso de manufacturados contaminados superficialmente por lubricantes (aceite, jabones etc..) , es necesario realizar un lavado de más fases con adecuados detergentes.

Preparación del producto:



GAS08 Acrymix 2K one coat + bases pigmentadas
Endurecedor CP003/CP004/CP006
Diluyente DP001/DP002/DP003

Peso	Volumen	Pot life a 20°C
1000	1000	
250	350	3 horas (con CP003)
100-200	100-200	

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.

GAS08 – ACRYMIX 2K ONE COAT FZ SATINADO

Hoja Técnica GAS08

Página 2 de 2

Rev, 01 del 31/01/08

C) APLICACION:

SISTEMA DE PINTADO

Aplicación a pistola



Viscosidad de aplicación a 20°C TF 4

25-30"



Diámetro aguja

1,4 mm normal; 1,2-1,4 mm HVLP

Presión aire

4 bar normal; 2-2,5 bar HVLP



Evaporación a 20°C

25-30 minutos

Espesor final aconsejado:

90-110 µm

Rendimiento teórico a 100 µm:

4 m²/l – 3,5 m²/Kg

Brillo 60°:

60 ± 5 gloss 390

V.O.C. Producto:

g/l aprox.

SECADO (con CP003)

Al aire a 20°C



Seco al tacto (manejable)

4-5 horas

Endurecido

24 horas

Horno a 60°C



Secado a 60°C

50-60 minutos

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.