

MONOCAPA VITROSIN AS

Línea 770

Ficha Técnica

DESCRIPCIÓN	Poliuretano imprimación/acabado de 2 componentes, pigmentado con fosfato de zinc y aplicable a alto espesor.
USO RECOMENDADO	<ul style="list-style-type: none"> - Recomendado como sistema monocapa imprimación-acabado sobre acero al carbono hasta ambientes de categoría C5 (UNE-EN ISO 12944). - Aplicable sobre acero galvanizado en cliente (ISO 1461). - Especialmente indicado para trabajos de alta productividad en taller. - Puede emplearse sobre imprimación o sobre otros acabados de poliuretano.
PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS	<ul style="list-style-type: none"> - Muy buen poder anticorrosivo en condiciones atmosféricas. - Secado y curado rápidos. - Excelente adherencia sobre acero al carbono y acero galvanizado. - Repintado prolongado. - Mantiene la flexibilidad en el tiempo. - Altos espesores por capa. - Buena retención de color y brillo.
CERTIFICADOS	- Certificado según UNE-EN ISO 12944-6 para ambientes C3, C4 y C5 como producto monocapa.

DATOS TÉCNICOS					
Color	Carta RAL; varios, según carta.				
Brillo	Semi-Brillante				
Peso específico	1,35 ± 0,05 g/ml				
Sólidos en volumen	65 % ± 2				
Espesor recomendado	80 a 180 micras secas (en 1 ó 2 capas)				
Rendimiento teórico	8,10 m²/l (80 micras secas) 6,50 m²/l (100 micras secas)				
Tiempo de secado y curado (100 micras secas)	Tª sustrato	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
	Seco Tacto	6 horas	3 horas	2 horas	1 hora
	Seco Total	16 horas	4 horas	3 horas	2 horas
	Curado	10 días	7 días	4 días	2 días
	Los tiempos de secado, curado y repintado son orientativos y se ven altamente influenciados por diversos factores como: las condiciones atmosféricas, los espesores de película, la ventilación, etc.				
Repintabilidad (consigo mismo)	Tª sustrato	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
	Repintado (mín)	16 horas	8 horas	5 horas	3 horas
	Repintado (máx)	Prolongado			
C.O.V.	322,0 g/l				
Temperatura seca	120 °C (máxima resistencia)				

MONOCAPA VITROSIN AS

Línea 770

Ficha Técnica

DATOS DE APLICACIÓN					
<i>Proporción de mezcla e Instrucciones de mezclado</i>	<p>Producto de 2 componentes con relación de mezcla en volumen 90:10.</p> <p>Agitar mecánicamente el componente Base y a continuación añadir el Endurecedor. Mezclar hasta obtener un producto homogéneo.</p> <p>Para reducir la viscosidad añadir el diluyente recomendado. La aplicación óptima se produce entre temperaturas de 20 y 30 °C.</p> <p>No mezclar más material del que se pueda emplear en la vida útil del producto</p>				
<i>Vida útil de la mezcla</i>	Tª del producto	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
	Vida útil	8 horas	4 horas	2 horas	1 horas
<i>Refª. Endurecedor</i>	952-475				
<i>Refª. Diluyentes</i>	Disolvente poliuretano, n / 007-012				
<i>Refª. Disolvente de limpieza</i>	Disolvente de limpieza H, n / 003-502				
<i>Preparación de superficie</i>	<p>Eliminar previamente los contaminantes de forma adecuada según ISO 8504, hasta obtener una superficie limpia y seca.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Acero al carbono: chorreado hasta grado Sa 2 ½ (ISO 8501-1), y perfil de rugosidad Medio G (ISO 8503-2), o Rz entre 40-70 micras. - Acero galvanizado: aportar rugosidad mediante chorreado abrasivo ligero o lijado. 				
<i>Métodos de Aplicación</i>	<p>Brocha y rodillo: 0-5% disolvente</p> <p>Pistola aerográfica: 5-10% disolvente (boquilla 1,30-1,60 mm; presión 3-4 bares)</p> <p>Pistola airless: 0-5% disolvente (boquilla 0,015-0,017 pulg.; presión 150-200 bares)</p>				
<i>Condiciones de aplicación</i>	Temperatura del sustrato superior en 3°C a la temperatura de rocío durante la aplicación y el curado del producto, y por encima de 10 °C, y una humedad Hr < 85% durante el curado.				
<i>Sistema de pintado</i>	<p>Normalmente como único producto del sistema anticorrosivo.</p> <p>Se puede combinar con imprimaciones epoxi o poliuretano.</p>				
ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN	Durante 24 meses en interiores (en lugar seco y ventilado), en envase original y sin abrir, entre temperaturas de 5°C y 35°C.				
SEGURIDAD E HIGIENE	Ver ficha de Seguridad				

Edición: Marzo-2006;
 Rev 1: Mayo-2025