



39100 BEZANA (Cantabria)
Tfno. (942) 58 00 28 ■
Fax. (942) 58 12 29
e-mail: hispanamer@hispanamer.com
<http://www.hispanamer.com>

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	<ul style="list-style-type: none">- Certificado según UNE-EN ISO 12944-6 para ambientes C3, C4 y C5 como producto monocapa.

DATOS TÉCNICOS									
<i>Color</i>	Carta RAL; varios, según carta.								
<i>Brillo</i>	Semi-Brillante								
<i>Peso específico</i>	1,35 ± 0,05 g/ml								
<i>Sólidos en volumen</i>	65 % ± 2								
<i>Espesor recomendado</i>	80 a 180 micras secas (en 1 ó 2 capas)								
<i>Rendimiento teórico</i>	8,10 m ² /l (80 micras secas) 6,50 m ² /l (100 micras secas)								
<i>Tiempo de secado y curado (100 micras secas)</i>	T [°] substrato	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.									
<i>Repintabilidad (consigo mismo)</i>	T [°] substrato	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C				
	Repintado (mín)	16 horas	8 horas	5 horas	3 horas				
	Repintado (máx)	Prolongado							
<i>C.O.V.</i>	322,0 g/l								
<i>Temperatura seca</i>	120 °C (máxima resistencia)								



39100 BEZANA (Cantabria)
Tfno. (942) 58 00 28 ■
Fax. (942) 58 12 29
e-mail: hispanamer@hispanamer.com
<http://www.hispanamer.com>

MONOCAPA VITROSIN AS

Línea 770

Ficha Técnica

DATOS DE APLICACIÓN					
<i>Proporción de mezcla e Instrucciones de mezclado</i>	Producto de 2 componentes con relación de mezcla en volumen 90:10 . Agitar mecánicamente el componente Base y a continuación añadir el Endurecedor. Mezclar hasta obtener un producto homogéneo. Para reducir la viscosidad añadir el diluyente recomendado. La aplicación óptima se produce entre temperaturas de 20 y 30 °C. No mezclar más material del que se pueda emplear en la vida útil del producto				
<i>Vida útil de la mezcla</i>	T ^a del producto	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
	Vida útil	8 horas	4 horas	2 horas	1 horas
<i>Ref^a. Endurecedor</i>	952-475				
<i>Ref^a. Diluyentes</i>	Disolvente poliuretano, n / 007-012				
<i>Ref^a. Disolvente de limpieza</i>	Disolvente de limpieza H, n / 003-502				
<i>Preparación de superficie</i>	Eliminar previamente los contaminantes de forma adecuada según ISO 8504, hasta obtener una superficie limpia y seca. - 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>	Brocha y rodillo: 0-5% disolvente Pistola aerográfica: 5-10% disolvente (boquilla 1,30-1,60 mm; presión 3-4 bares) Pistola airless: 0-5% disolvente (boquilla 0,015-0,017 pulg.; presión 150-200 bares)				
<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>	Normalmente como único producto del sistema anticorrosivo. Se puede combinar con imprimaciones epoxi o poliuretano.				
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