

DESCRIPCIÓN

CP-130 es un convertidor de esmalte de poliuretano de dos componentes adecuado para la protección de toda clase de superficies interiores y exteriores.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Esmalte de amplia aplicación, adecuado para la protección de superficies metálicas.
- Acabado brillante.
- Muy buena extensión.
- Muy buena adherencia

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y QUÍMICAS

Colores disponibles: todos los colores de MVIC INDUSTRIAL COLOR SYSTEM

Peso específico: 1.0-1.10 kg/ según color

Viscosidad Copa Ford nº4 (25 °C): 150±20 segundos según color

Espesor film seco: 40-50 micras por capa

Rendimiento teórico por capa (m²/kg mezcla): 9 m²/kg (a 50 micras secas)

VOC's: 530 g/L

Materia no volátil en volumen (A+B): 47±1% según color

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Disolventes DP-14 (lento) y DP-11(standard)

Pastas pigmentarias

Catalizadores: H-1300 y H-1500

Imprimaciones: Epoxi (Marepox FZ-NV), sintéticas (Aparejo sintético FZ, PS-20), y SHOPVIC (galvanizados y metales ligeros)

PREPARACION DE LA SUPERFICIE O SOPORTE

Superficies nuevas: La preparación debe estar desengrasada, seca y libre de óxido. Chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 ("metal casi blanco") de la norma ISO 8501-1. Dejar la superficie libre de contaminantes. Posteriormente aplicar la imprimación anticorrosiva deseada.

Mantenimiento: desengrasar la superficie y limpiar de restos de contaminantes. Eliminar los restos de óxido mediante lijado. Limpiar las superficies deterioradas hasta grado Sa 2. Parchear con imprimación anticorrosiva las zonas no recubiertas.

APLICACIÓN DEL PRODUCTO

Relación de los componentes en volumen con H-1300: 9:1

Relación de los componentes en volumen con H-1500: 4:1

Tiempo de vida de la mezcla (T^a = 20 °C): 3 h

Mezclar cuidadosamente antes de su utilización.

Para aplicaciones del convertidor incoloro en las que se ajuste el color por el usuario mediante la utilización de una pasta pigmentaria, se debe mezclar el convertidor con la pasta pigmentaria en una relación en peso de 80:20

CP-130

ESMALTE POLIURETANO 2C INDUSTRIAL

El disolvente debe ser añadido una vez se ha efectuado la mezcla de los diferentes componentes.

Pistola aerográfica:

Disolvente recomendado: DP-14 (lento) y DP-11 (standard)

Viscosidad de aplicación: 23±1 segundos Copa Ford nº4

Diámetro de la boquilla (mm): 1.3-1.5

Presión (atm) = 3-3.5

Número de capas: dos a 35-40 micras (mínimo recomendado)

SECADO

Tiempo de secado a 23 °C, 68% H.R. y a 50 micras secas, con disolvente DP-11:

Secado al tacto (UNE 48301)	20 min
Secado fuera polvo	90 min
Secado total (UNE 48301)	4 h

Tiempo entre capas: 10-15 minutos

OBSERVACIONES

La humedad altera los componentes de la pintura y por lo tanto el equipo de aplicación debe estar absolutamente seco. Cerrar inmediatamente el envase después de su utilización. No pintar con una humedad relativa superior al 70%. Proveer ventilación durante la aplicación y el secado. No pintar a temperaturas inferiores a +10° C. En este caso proceder a un secado en horno. Adecuar la temperatura del sustrato a la de la mezcla. Comprobar que la temperatura del sustrato es al menos 3°C superior a la temperatura del rocío. Evitar contrastes bruscos de temperatura entre el sustrato y la pintura.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Limpiar con disolvente de limpieza antes del endurecimiento del producto.

SEGURIDAD

Consultar la etiqueta del producto. Para más información consultar la ficha de seguridad del producto. Respetar las directivas de seguridad e higiene en el trabajo así como las de eliminación de residuos.

ALMACENAJE

Mantener en lugar fresco y ventilado evitando la exposición directa a la luz solar. Conservar entre +5°C y +30°C.

GARANTIA

En embalaje original no abierto, 2 años desde la fecha de fabricación.

Ficha técnica actualizada en fecha: V03. Abril 2019. Esta edición anula las anteriores.

Para cualquier información técnica consulte con nuestro Servicio de Atención al Cliente o nuestro Departamento Técnico. PINTURES M. VICH S.A. declina cualquier responsabilidad debido a un uso incorrecto del producto.