

Imprimación acabado acrílica en base solvente con fosfato de zinc. Aplicable a alto espesor, para reparaciones rápidas y económicas.

HB: Alto espesor (*High Build*)

Descripción

AC02 es un autoimprimante acrílico monocomponente en base disolvente para la protección anticorrosiva de estructuras de acero y contenedores en ambientes de corrosividad moderada. Gracias a su rápido secado se emplea en operaciones de mantenimiento y parcheos que exijan una rápida puesta en marcha con un solo producto.

Características

- Tiempos de secado, repintado y manipulación rápidos.
- Aplicable a alto espesor en una sola capa.
- Muy buena retención de brillo y color.
- Aplicable a baja temperatura (-5 °C).
- Resistente al salpicado de agua dulce o salada, gasolinas, aceites y de productos químicos de agresividad moderada.
- Disponible en una gran variedad de colores.

Usos recomendados

- Para el mantenimiento de superficies en donde se requiera una rápida puesta en marcha a un bajo coste, como por ejemplo en la reparación de contenedores marinos, obra muerta de barcos, etc.
- Como sistema único, previo tratamiento del acero, para todo tipo de estructuras industriales en ambientes de agresividad moderada.
- Como acabado sobre sistemas acrílicos, vinílicos, clorocaucho o epoxi, cuando se prefiera un buen acabado estético de secado rápido y económico (frente a línea PU).
- No se recomienda para inmersión en agua o condensación continua.

Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

Color:	Carta RAL
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	45% ± 2%
Densidad:	1,30 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mín: 50 µm (90 µm húmedas) Máx: 100 µm (220 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	9,00 m ² /l (50 µm) 4,50 m ² /l (100 µm)
Seco tacto (100 µm):	40 min
Seco total (100 µm):	2 horas
Repintado mínimo:	4 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
COV's	495 g/l
Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485):	60 °C (en continuo)

Secado y repintabilidad mínima (100 µm secas)

Temperatura*	-5 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Tacto	2 h	60 min	40 min	15 min
Secado Total	8 h	3 h	2 h	1 h
Repintado min**	24 h	12 h	4 h	3 h

* Referido a la temperatura del sustrato

** Repintabilidad con productos de misma naturaleza

Imprimación acabado acrílica en base solvente con fosfato de zinc. Aplicable a alto espesor, para reparaciones rápidas y económicas.

HB: Alto espesor (*High Build*)

Preparación de la superficie

La superficie debe estar seca, limpia y libre de cualquier contaminante. Sobre acero: chorreado a grado Sa 2½ (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad de 40-75 micras, obtenido mediante el uso de abrasivo de granulometría y geometría adecuada para alcanzar el perfil deseado.

Mantenimiento: chorreado a grado comercial P Sa 2 (ISO 8501/1). En superficies pequeñas o de difícil acceso es posible una limpieza mecánica-manual a grado St 3.

Instrucciones de aplicación

AC02-PV. Acryl Top Coat HB se suministra como producto de 1 componente.

- Agitar mecánicamente hasta obtener un producto homogéneo.
- Ajustar la viscosidad, utilizando los diluyentes recomendados. Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C.
- Proporcionar una adecuada ventilación durante su aplicación, y especialmente en espacios cerrados, para facilitar la evaporación de disolventes y el curado de la película.
- Lavar inmediatamente todo el equipo después de la aplicación con el disolvente de limpieza. No dejar que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización.

Diluyente	VD-100P
Disolvente de limpieza	VD-511
Pistola Airless	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.011" a 0.017" Presión de boquilla: 150-160 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 5-15 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.055"-0.070" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5 % en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre -5 °C y 45 °C, siempre 3 °C por encima del punto de rocío, y sin hielo y completamente seca.
- La humedad relativa máxima durante curado será inferior al 80%.
- Humedad del hormigón inferior al 4% medida a 2 cm de profundidad.
- No exponer a la lluvia ni al rocío en las 24 horas posteriores a la aplicación. Puede provocar alteraciones en el acabado final.

Observaciones

- Para la obtención de elevados espesores se recomienda el uso de pistola Airless y no diluir el producto.
- Durante la aplicación a pistola puede darse la aparición de hilos o hebras características de este tipo de pinturas de secado físico. Esto no afecta a sus prestaciones ni a su acabado estético final.
- En colores de baja opacidad como determinados rojos, amarillos y naranjas, se recomienda la aplicación de una capa extra.
- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.
- Se recomienda aplicar una capa extra en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección).
- Una aplicación excesiva o un espesor seco demasiado elevado puede prolongar el tiempo de secado y producir defectos en la superficie.

Precauciones de seguridad

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

Información completa en la FDS: www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Envases de 4 l, 20 l.

Conservar 24 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35°C, y alejado de fuentes de calor. Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible re-inspección en nuestras instalaciones.

Última actualización: Enero 2022