



ESMALTE SEMI-BRILLANTE ELECTROESTÁTICO V260

Características

- Para metales solamente
- Acabado duro y duradero
- Resiste maltrato y los rasguños, y proporciona un acabado duradero
- La polaridad preestablecida y optimizada del disolvente requiere ajustes fuera del lugar de aplicación para producir la envoltura electroestática efectiva durante la aplicación.

Se recomienda para

Metales ferrosos y no ferrosos debidamente preparados y/o imprimados. Corotech® Esmalte alquídico semi-brillante electroestático está diseñado para su uso en el mercado OEM y de renovación de muebles metálicos, casilleros, equipos, maquinaria, herramientas, puertas, tuberías y otras piezas fabricadas.

Descripción general

Esmalte alquídico electroestático es una pintura de secado rápido y preventiva de la oxidación, que se aplica solo a través de pulverización electrostática, sin necesidad de ajustar la polaridad. Esta fórmula de alto rendimiento está diseñada para su uso en metales ferrosos y no ferrosos en OEM y reacondicionamiento industrial. También es muy adecuada para su aplicación a superficies metálicas, como muebles, casilleros, maquinaria, herramientas, puertas y tuberías. Compatible con la mayoría de los equipos de pulverización electrostática diseñados para rociar productos entre 0,1 y 1,0 megaohmios (MΩ)

Limitaciones

- No usar en pisos.
- No usar en servicio de inmersión.
- No recubrir con productos a base de disolventes epoxi o uretanos que contengan disolventes aromáticos u oxigenados.
- No aplicar si las temperaturas del material, sustrato o ambiente son menores de 50 °F. La humedad relativa debe ser menor de 90%.
- No aplicar si la temperatura está a 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de 12 horas de la aplicación.

Información sobre el producto

Colores - Estándar:

Blanco Tintable (86)

— Bases de tintura:

Blanco Tintable (86), Base Profunda (87), Base Clara (88)

Tintar con colorantes Industrial solamente (tipo 844)

— Colores especiales:

Comuníquese con su minorista.

Certificaciones y cualificaciones:

El producto que respalda esta hoja de datos contiene un máximo de 400 gramos por litro de COV / SOV (3.34 lbs. /gal.) sin incluir agua y solventes exentos.

Adecuado para ser usado en instalaciones inspeccionadas por la USDA.

REGIÓN COV	CUMPLE
FEDERAL	SÍ
OTC	SÍ
OTCII	NO
CARB	SÍ
CARB07	NO
UTAH	NO
AZMC	SÍ
SCAQMD	NO

Asistencia técnica:

Está disponible a través de su distribuidor independiente local autorizado de Benjamin Moore. Para ubicar a su tienda minorista más próxima, llame al 1-866-708-9180 o visite www.benjaminmoore.com

Datos técnicos◇

Blanco Tintable

Tipo de vehículo Alquídico de secado rápido

Tipo de pigmento Dióxido de titanio

Volumen de sólidos 46 ± 1.0%

Cobertura por galón al espesor de película recomendado 350 – 450 pies cuadrados

Espesor de película recomendado

– Húmeda	3.5 – 4.6 mils
– Seca	1.6 – 2.1 mils

Según la textura y porosidad de la superficie, asegúrese de calcular la cantidad adecuada de pintura para el proyecto. Esto garantiza uniformidad del color y minimiza el desecho de exceso de pintura.

Tiempo de secado a 77 °F (25 °C) con 50% HR

– Pegajosa	20 minutos
– Repintado *	1 hora
– Curado total	7 – 10 días

*Máximo repintado: ilimitado

La alta humedad y las bajas temperaturas aumentarán el tiempo de secado, repintado y vuelta al servicio.

Se seca por Oxidación

Viscosidad 55 – 60 KU

Punto de inflamación 80 °F (TT-P-141, Método 4293)

Brillo / acabado Semi-brillante (45 – 55 a 60°)

Temperatura de la superficie al momento de la aplicación

– Mín.	50 °F
– Máx.	100 °F

Diluir con No diluir

Disolvente de limpieza Corotech® V703 o xileno

Peso por galón 11.6 lbs.

Temperatura de almacenamiento

– Mín.	45 °F
– Máx.	95 °F

Compuestos orgánicos volátiles (COV)

392 gramos/Litro 3.26 Lbs./galón

◇ Los valores reportados son para Blanco Tintable

Esmalte semi-brillante electrostático V260

Preparación de la superficie

El rendimiento de este producto depende directamente del grado de preparación de la superficie. Se debe eliminar toda la suciedad, aceites, y sales acumuladas antes de ejecutar los métodos de preparación de la superficie.

Metal ferroso: todo el óxido y las escamas de óxido del hierro de fábrica deben eliminarse antes de la aplicación de este producto. Esto se logra mejor mediante limpieza abrasiva a presión. Se recomienda como mínimo SSPC-SP 6 Limpieza a presión comercial para exposiciones ambientales severas. Para condiciones leves o áreas pequeñas, se puede limpiar la superficie de acuerdo con SSPC-SP 2 Limpieza con herramienta manual o SSPC-SP 3 Limpieza con herramienta mecánica o SSPC-SP 11 Limpieza con herramienta mecánica hasta metal expuesto. Se recomienda que el metal ferroso preparado sea imprimado para lograr una mejor resistencia a la corrosión. Imprimir con V140 Imprimador alquídico para metales o V131 / V132 Imprimador universal para metales.

Metales no ferrosos: limpiar de acuerdo con SSPC-SP 1. Es posible que se requiera limpieza a presión abrasiva de acuerdo con SSPC-SP 6 Limpieza comercial a presión para proporcionar un perfil de superficie suficiente. Se requerirá el uso de un imprimador sobre metales no ferrosos. Imprimir con V110 Imprimador acrílico para metales o V175 Imprimador adhesivo al agua.

Superficies pintadas: limpiar completamente con V600 Oil & Grease Emulsifier (Emulsionante de aceite y grasa). Deslustrar las áreas brillantes lijando levemente. Eliminar el polvo de lijado. Eliminar la pintura y el óxido sueltos. Imprimir el metal sin imprimir expuesto.

¡ADVERTENCIA! Si se raspa, lija o elimina la pintura vieja, puede liberarse polvo de plomo. **EL PLOMO ES TÓXICO. LA EXPOSICIÓN AL POLVO DE PLOMO PUEDE OCASIONAR ENFERMEDADES GRAVES, TALES COMO DAÑOS CEREBRALES, ESPECIALMENTE A LOS NIÑOS. ASIMISMO, LAS MUJERES GESTANTES DEBERÍAN EVITAR LA EXPOSICIÓN.** Utilizar un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpiar cuidadosamente con un aspirador con filtro HEPA y fregona húmeda. Antes de comenzar, infórmese de cómo protegerse a sí mismo y a su familia contactando la línea directa nacional de información sobre el plomo, en el 1-800-424-LEAD o entrando en www.epa.gov/lead.

Aplicación

Mezclar bien el producto antes de la aplicación. Esto se logra mejor con un mezclador de taladro a baja velocidad.

Solo se recomienda la aplicación en aerosol para este producto.

Este producto es compatible con la mayoría de los equipos de pulverización electrostática diseñados para rociar productos entre 0,1 y 1,0 megahmios. La presión del estanque debe ser de 5 a 25 psi, dependiendo del acabado deseado.

NOTA: No permitir que el material permanezca en mangueras, pistolas o equipos de pulverización. Enjuagar bien todo el equipo con el disolvente recomendado. No es necesaria ninguna reducción. No aplicar si las temperaturas del material, del sustrato o la temperatura ambiente son inferiores a 50 °F (10 °C). La humedad relativa debe ser menor del 90%. No aplicar si está dentro de los 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de las 12 horas de la aplicación.

Para lograr mayor brillo y dureza, se puede agregar Corotech® V705-90 Gloss & Hardness Catalyst (Catalizador de dureza y brillo) a V260 a una tasa de 1 pinta por galón de V260.

DATOS DE PRUEBAS	
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa eje de ¼"
Resistencia al calor seco	300 °F
Resistencia al calor húmedo	150 °F
Adhesión (ASTM D3359)	Pasa 5B
Resistencia a neblina salina (ASTM B117) Dos capas sobre imprimador línea V140	500 horas-pasa (Clasificación 10: Área de óxido: 0.00%)
Desgaste acelerado (ASTM G53)	75% de retención después de 500 hrs.
Resistencia a abrasión (ASTM D4060)-rueda CS10	120 mg pérdida luego de 1000 ciclos
GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (NO INMERSIÓN)	
Agua dulce	Excelente
Agua salada	Excelente
Ácidos	Bueno
Alcalinos	Bueno
Disolventes	Adecuado
Combustible	Adecuado
Soluciones ácido-salinas	Bueno
Soluciones alcalino-salinas	Bueno
Soluciones Salinas neutras	Bueno

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS

IMPRIMADORES COMPATIBLES

Línea V110, línea V1140, línea V130, línea V132, línea V133, línea V140, línea V142, V155, línea V150, línea V160, V163, V175, V180 y otros, imprimadores acrílicos y alquídicos

Limpieza

Limpiar con Corotech® V703 xileno.

Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

¡PELIGRO!

Causa irritación de la piel

Causa irritación ocular seria

Puede causar una reacción alérgica en la piel

Se sospecha que causa cáncer

Se sospecha que daña la fertilidad o al feto no nato

Puede causar daños a los órganos luego de la exposición prolongada o repetida

Puede ser fatal si es ingerido o entra en las vías respiratorias

Líquido y vapor altamente inflamables

Prevención: Obtenga las instrucciones especiales antes de usar. No manipule hasta después de haber leído y entendido todas las sugerencias de precaución. Use equipo de protección personal como se indica. Lávese completamente cara, manos y cualquier área de piel expuesta después de manipular. No se debe dejar sacar del área de trabajo la ropa contaminada. No respirar el polvo/ gases/ pulverizado/ neblina /vapores/ spray. Mantener alejado del calor, superficies calientes, chispas, llamas y otras fuentes de ignición. No fumar. Mantener el envase cerrado herméticamente. Conecte a tierra el envase y el equipo receptor. Use equipos eléctricos/de ventilación/de iluminación a prueba de explosiones. Use solamente herramientas que no producen chispas. Tome medidas de precaución contra descargas de electricidad estática. Use guantes protectores/ropa protectora/protección ocular/protección facial.

Respuesta: Si se ve expuesto o preocupado, obtenga atención médica. **SI ENTRA A LOS OJOS:** enjuague con cuidado con agua por varios minutos. Quite los lentes de contacto si lo hay y es fácil de hacer. Siga enjuagando. Si la irritación de los ojos persiste, obtenga atención médica. Si se produce irritación o sarpullido de la piel obtenga atención médica. **SI ENTRE EN CONTACTO CON LA PIEL (o el cabello)** quite de inmediato toda la ropa contaminada. Enjuague la piel con agua. Lave la ropa contaminada antes de volver a usar. **SI ES INGERIDO:** llame de inmediato a un CENTRO DE ENVENENAMIENTO o a un médico. NO inducir el vómito. En caso de incendio use CO2, químico seco o espuma para la extinción.

Almacenamiento: Almacenar bajo llave. Almacenar en un lugar ventilado. Mantener frío.

Desecho: Desechar los contenidos/envase en una planta de desechos aprobada.

PELIGRO – Trapos, lana de acero o residuos impregnados con el producto pueden incendiarse espontáneamente si se desechan incorrectamente. Coloque los trapos, lana de acero y residuos en un envase de metal sellado, lleno de agua, inmediatamente después del uso.



ADVERTENCIA: Cáncer y Daño Reproductivo -

www.P65warnings.ca.gov

Este documento representa los peligros del producto al que se hace referencia más arriba. Refiérase a las Hojas de Datos de Seguridad individuales para ver los peligros del producto específico que va a usar.

MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS PARA SUSTRATO DE METAL SOLAMENTE

Vea más información de seguridad y de manejo en la Ficha De Datos De Seguridad.