



ESMALTE ALQUÍDICO DE SECADO RÁPIDO V220

Características

- Tiempo pegajoso: 10 minutos – repintado en 2 horas (77 °F, 50% RH)
- Excelente retención del brillo y el color
- Solo pulverizado– sin aire o sistemas HVLP
- No produce textura cascara de naranja
- Capa dura, resistente a rayones e impactos
- Solo para uso en taller y en aplicaciones en OEM

Se recomienda para

Metales ferrosos imprimados (acero y hierro). Corotech® Esmalte alquídico de rápido secado se puede usar en aplicaciones en taller en el mercado de fabricación. También se puede usar en madera, concreto o madera prensada preparados e imprimados adecuadamente.

Descripción general

Esmalte alquídico de secado rápido es un esmalte de taller, de alto rendimiento, de secado rápido y preventivo de la oxidación, formulado para su uso en sustratos de metales ferrosos. Este esmalte es excelente para usar en aplicaciones de taller en el mercado de fabricación, y también es ideal para su uso en el mercado de renovación industrial como implementos, contenedores de basura, maquinarias o esmalte de construcción.

Limitaciones

- No se recomienda para servicio de inmersión o en contacto con disolventes fuertes.
- No se recomienda para superficies de madera en exteriores.
- No se recomienda para pisos o ambientes extremos.
- No se recomienda para metales no ferrosos como galvanizado o aluminio, a menos que estén imprimados adecuadamente.

Información sobre el producto

Colores - Estándar:

Blanco (01), Amarillo de Seguridad (10), Rojo de Seguridad (20), Azul de Seguridad (30) Negro Satinado (192), Aluminio (78), Negro (80)

— Bases de tintura:

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

Tintar solo con colorantes Industrial (tipo 844)

— Colores especiales:

Comuníquese con su distribuidor.

Certificaciones y cualificaciones:

SOLO PARA USO EN TALLER/OEM

El producto que respalda esta hoja de datos contiene un máximo de 100 gramos por litro de COV (4.8 lbs/gal) sin incluir agua y solventes exentos.

Masters Painters Institute MPI # 96.

V220 cumple con los requisitos de rendimiento de MIL-P-15090 Tipo II

V220-80 cumple con los requisitos de rendimiento de SSPC Pintura #103

Asistencia técnica:

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

Datos técnicos◇

Blanco

Tipo de vehículo	Alquídico modificado	
Tipo de pigmento	Dióxido de titanio	
Volumen de sólidos	37.5 ± 1.0%	
Cobertura por galón al espesor de película recomendado	350 – 450 pies cuadrados	
Espesor de película recomendado	– Húmeda	3.5 – 4.5 mils
	– Seca	1.3 – 1.7 mils
Dependiendo 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	10 minutos
	– Repintado*	2 horas
	– Curado total	5 - 7 días
*Repintado máximo: Ver información importante sobre repintado en sección Aplicación		
La alta humedad y las bajas temperaturas producirán mayores tiempos de secado, repintado y vuelta al servicio.		
Se seca por	Oxidación	
Viscosidad	65 – 70 KU	
Punto de inflamación	80 °F (TT-P-141, Método 4293)	
Brillo / acabado	Brillante (85+ a 60°)	
	Negro Satinado V220.192 (40-45 a 60°)	
Temperatura de la superficie al momento de la aplicación	– Mín.	50 °F
	– Máx.	90 °F
Diluir con	No diluir	
Disolvente de limpieza	V701 Reductor del cepillado o V703 Xileno	
Peso por galón	9.8 lbs.	
Temperatura de almacenamiento	– Mín.	45 °F
	– Máx.	95 °F

Compuestos orgánicos volátiles (COV)

570 gramos/Litro 4.76 lbs./galón

Solo aplicaciones en taller – OEM

◇ Los valores reportados son para Blanco. Comuníquese con el minorista para ver los valores de otras bases y colores.

Esmalte alquídico de secado rápido V220

Preparación de la superficie

Todas las superficies deben estar en buenas condiciones, secas, limpias y libres de aceite, grasa, suciedad, moho, cascarrilla de laminación, agentes desmoldantes, compuestos de curado, pintura suelta y descascarillada y otros contaminantes de la superficie.

SUPERFICIES NUEVAS: Acero: Para obtener los mejores resultados, granallado abrasivo a granallado comercial (SSPC-SP 6). Para condiciones suaves, una limpieza manual o con herramienta eléctrica (SSPC-SP 2) puede ser satisfactoria, pero el rendimiento depende del grado de preparación de la superficie. Se recomienda el uso de un imprimador inhibidor de la oxidación como V133 Imprimador para metales capa de taller o V131/V132 Imprimador universal.

Superficies pintadas: Lave y enjuague las áreas que puedan tener residuos de aceite o grasa con Corotech V600 Emulsionante de aceite y grasa. Lije ligeramente las superficies brillantes. Elimine el polvo del lijado. Retire la pintura suelta. Todas las áreas oxidadas, ampolladas, agrietadas o peladas deben limpiarse hasta dejarlas al descubierto. Si más del 25% de la superficie está involucrada, limpie toda la superficie con chorro de arena hasta obtener un limpiado comercial e imprimir. Si menos del 25% de la superficie está involucrada, limpie las áreas sucias y aplique imprimador.

Metal galvanizado o aluminio: Aplicar 1 capa de V110 Imprimador acrílico para metales o V175 Imprimador adherente al agua.

¡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. Aplicación por pulverización solamente.

Pulverizado sin aire: Rango de punta entre .013 y .017. Presión total de salida de líquido en la punta no debe ser menor de 2200 psi.

Pulverizado con aire (envase de presión): De Vilbiss MBC o pistola JGA, con tapa de aire 704 o 765 y punta de fluido E.

Si es necesario, a las áreas pequeñas se les puede pasar una brocha natural o un rodillo con cubierta sintética de lana de cordero de 3/8" o 1/4" - 1/2". Pasar el rodillo en una dirección, volver a humedecer y luego pasar en sentido transversal.

NOTA: No permita que el material permanezca en las mangueras, pistolas o equipos de pulverizado. Enjuague bien todo el equipo con el diluyente recomendado. No es necesaria ninguna reducción. No lo aplique si el material, el sustrato o la temperatura ambiente es inferior a 50 °F (10 °C). La humedad relativa debe ser menor del 90%. No aplicar si se encuentra dentro de los 5 grados del punto de rocío o si se espera lluvia dentro de las 12 horas posteriores a la aplicación.

Repintar Corotech® Esmalte alquídico con lo mismo: Debido al mecanismo de curado de este recubrimiento, el repintado debe realizarse entre el tiempo mínimo de repintado (listado en la Tabla de datos técnicos) y 8 horas. Si han transcurrido más de 8 horas, espere un total de 24 horas antes de volver a recubrir, o podrían producirse arrugas. Después de 24 horas (a 77 °F), el repintado no será un problema. Si es necesario volver a recubrir después de 8 horas y antes de 24 horas, lije con papel de lija de grano 180 y déjelo reposar 30 minutos antes de aplicar la siguiente capa.

DATOS DE PRUEBAS	
Flexibilidad (ASTM D1737)	Pasa eje de 1/4"
Resistencia al calor seco	300 °F
Resistencia al calor húmedo	150 °F
Adherencia (ASTM D3359)	Pasa 5B
Resistencia a la neblina salina (ASTM B117) Dos capas sobre imprimador línea V132	500 horas-Pasa (Clasificación: 10 Área de óxido: 0.00%)
Retención del brillo por Prueba QUV (ASTM G53) 500 horas	75% de retención después de 500 hrs.
Resistencia al desgaste por Rueda Taber (ASTM D1044) CS-10, carga de 1000 g, 1000 rotaciones	120 mg pérdida después de 1000 ciclos

GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA (NO INMERSIÓN)	
Agua dulce	Excelente
Agua salada	Excelente
Ácido	Bueno
Alcalis	Bueno
Disolvente	Suficiente
Combustible	Suficiente
Soluciones salinas ácidas	Bueno
Soluciones salinas alcalinas	Bueno
Soluciones Salinas neutras	Bueno

RECOMENDACIONES DE SISTEMAS
IMPRIMADORES COMPATIBLES
Línea V110, V114, V130, Línea V131, 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® V701 o V703 (xileno).

Información sobre el medio ambiente, la salud y la seguridad

Peligro

Dañino si es inhalado

Causa irritación a la piel

Causa irritación ocular seria

Puede causar una reacción alérgica a la piel

Se sospecha que causa cáncer

Puede causar irritación respiratoria

Puede causar daño a los órganos a través de la exposición prolongada o repetida

Puede ser mortal si se ingiere y entra en las vías respiratorias

Líquido y vapor inflamables

Prevención: Obtenga instrucciones especiales antes de usar. No manipule hasta que haya leído y entendido todas las precauciones de seguridad. Use equipo de protección personal según sea necesario. Úselo solo al aire libre o en un área bien ventilada. Lávese bien la cara, las manos y la piel expuesta después de manipular. No se debe permitir que la ropa de trabajo contaminada salga del lugar de trabajo. No respire polvo/humo/ gas/ niebla/ vapores/aerosoles. Mantenga alejado del calor, las superficies calientes, las chispas, las llamas y otras fuentes de ignición. Prohibido fumar. Mantenga el recipiente bien cerrado. Conecte/enlace a tierra y el envase y el equipo receptor. Utilice equipos eléctricos, de ventilación, de iluminación y de iluminación a prueba de explosiones. Utilice únicamente herramientas que no produzcan chispas. Tome medidas de precaución contra descargas estáticas. Manténgase fresco. Use guantes protectores/ropa protectora/protección para los ojos/protección facial.

Respuesta: Si se ve expuesto o preocupado: Busque asesoramiento/atención médica. SI ENTRA EN CONTACTO CON LOS OJOS: Enjuague cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quítese los lentes de contacto, si los tiene y es fácil de hacer. Continúe enjuagando. Si la irritación ocular persiste: Busque atención médica. Si se produce irritación de la piel o sarpullido: Busque atención médica. SI ESTÁ EN CONTACTO CON LA PIEL (o el cabello): Quítese inmediatamente toda la ropa contaminada. Enjuague la piel con agua/ ducha. Lave la ropa contaminada antes de volver a usarla. SI SE INGIERE: Llame inmediatamente a un CENTRO DE ENVENENAMIENTO o a un médico. NO induzca el vómito. En caso de incendio: Utilice CO2, producto químico seco o espuma para la extinción.

Almacenamiento: Almacene bajo llave. Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantente fresco.

Desecho: Deseche el contenido y el envase en una planta de eliminación de residuos aprobada.

PELIGRO – Los trapos, la lana de acero o los residuos empapados con el producto pueden incendiarse espontáneamente si se desechan incorrectamente. Inmediatamente después de su uso, coloque los trapos, la lana de acero o los desechos en un recipiente metálico sellado lleno de agua.



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.

MANTENGA FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS

**PARA USO PROFESIONAL SOLAMENTE
ESTE PRODUCTO ESTÁ DISEÑADO SOLO
PARA APLICACIONES EN TALLER O EN
OEM.**

Consulte las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales para obtener información adicional sobre salud y seguridad.