

# VpCI®-384 Recubrimiento de Uretano Base Solvente

## DESCRIPCIÓN

VpCI®-384 es un sistema de una capa (acabado) de uretano 2K de base solvente que brinda protección en aplicaciones en exteriores descubiertos bajo condiciones severas. La compleja mezcla de inhibidores orgánicos y no tóxicos, ofrece protección que compite con la mayoría de las pinturas y primers ricos en zinc. Brinda protección multi-metal. Excelente resistencia UV. Puede personalizarse a la mayoría de los colores.

## PRESENTACIÓN Y ALMACENAJE

VpCI®-384 se encuentra disponible en kits de 4 galones (15.1 litros), 3 galones Parte A y 1 galón Parte B.

La vida en estantería es de 1 año.



## CARACTERÍSTICAS / DATOS TÉCNICOS

Volumen de Sólidos	50-55%
Brillo (ASTM D532)	85+
VOCs (ASTM D3960)	3.5 lbs/gal (419 g/l)
Viscosidad	70-75 Ku
Dureza lápiz (ASTM D3363)	H-2H
Tasa de Dispersión	816 ft <sup>2</sup> /gal @ 1.0 mils DFT (mezclado) (20 m <sup>2</sup> /l @ 25 µm)
Densidad	9.33 lbs/gal (1.12 kg/l)
Punto de Inflamación	72°F (22°C)
Espesor de Capa Seca (DFT) Recomendado	1.5-3.0 mils (37.5-75 µm)
Espesor de Capa Húmeda (WFT) Recomendado	3.0-6.0 mils (75-150 µm)
Seco al Tacto	30 min
Seco para Manipuleo	1.5-2 hr
Tiempo de Reaplicación	Secado al Tacto a 72 hrs, lijar luego
Secado Forzado	15-20 min @ 150°F (65°C)
Curado Completo	3-7 días
Niebla Salina (ASTM B117)	336 hrs
Humedad (ASTM D1748)	500 hrs
Adhesión (ASTM D3359)	5B
Flexibilidad (ASTM D522)	Mandril 1/2" (1.27 cm)

\*Todos los ensayos realizados luego de curar 7 días a temperatura ambiente.

# VpCI®-384 Recubrimiento de Uretano Base Solvente

## APLICACIÓN

### Preparación de Superficie

El sustrato debe estar libre de grasa, aceite, suciedad, huellas digitales, compuestos de mecanizado, inhibidores de corrosión o cualquier otro contaminante superficial que pueda afectar la adhesión. Para aplicación en línea de producción, utilizar VpCI®-440 u otro pre-tratamiento fosfatizante similar. Para aplicaciones en aceros estructurales, Cortec® recomienda una limpieza comercial a presión tipo NACE #3/ SSPC-SP6 como mínimo. Consultar a Cortec® y/o evaluar la adhesión del sistema previo a aplicar a escala completa.

Se recomienda utilizar un primer como VpCI®-373 verde a 0.5-1.0 mils (12.5-25 micrones) antes de aplicar el VpCI®-384 a sustratos de aluminio, galvanizado o enchapado. Otros primers recomendados son VpCI®-375, 395 y 396 dependiendo de los requerimientos del recubrimiento.

**Nota: Asegurarse que el punto de rocío sea más de 5°F (2°C) menor que la temperatura del aire para su aplicación.**

### Proporciones de la Mezcla

3 Partes            Parte A (3gal (11.3 lts))  
1 Parte            Parte B (1 gal (3.8 lts))

Agitar con máquina para lograr consistencia uniforme utilizando mezclador tipo "jaula de ardilla", mezcladora manual u otro método equivalente. VpCI®-384 puede ser aplicado con rociador, rodillo, pincel o por inmersión. Si se mezcla utilizando recipiente a presión, permitir 15-30 minutos de tiempo de inducción previo a la aplicación. Esta mezcla tiene una vida en recipiente de 2-3 horas. Super Accelerator S puede usarse para acelerar el tiempo de curado en una proporción de 6 oz. por galón como máximo.

### Configuración Típica de Equipamiento

#### HVLP / Spray Convencional

- Boquilla .009"-.021" \*dependiendo de la presión y viscosidad
- Presión del Aire 45-55 psi
- Presión del Fluido 10 psi
- La manguera de fluido debe ser de 3/8" (0.95 cm) D.I. con un largo máximo de 50 pies (15.2 m). El equipo debe tener doble regulación y debe mantenerse a la misma elevación que la pistola rociadora.

#### Airless Asistido por Aire / Airless

- Boquilla .015"-.035" \*dependiendo de la presión y viscosidad
- Presión 1800-2500 psi
- La manguera debe ser de 3/8" (0.95 cm) D.I como mínimo, pero puede anexarse una sección final de 1/4" (0.64 cm) D.I. para facilitar la aplicación. Se sugiere un largo máximo de 100 pies (30.5 m).

### Limpieza

Limpiar las herramientas / equipos inmediatamente luego de su uso usando Butyl Acetato cuando la pintura esté todavía húmeda. Cuando esté seca, utilizar Butyl Cellusolve o MEK. Seguir las recomendaciones de seguridad del fabricante cuando se utilice cualquier solvente.

4119 White Bear Parkway, St. Paul, MN 55110 USA  
Phone (651) 429-1100, Fax (651) 429-1122  
Toll Free (800) 4-CORTEC  
info@cortecvci.com  
<http://www.cortecvci.com>  
<http://www.cortecoatings.com>



#### LÍMITE DE LA GARANTÍA

Todas las afirmaciones, información técnica y recomendaciones contenidas aquí están basadas en pruebas que Cortec® Corporation cree son confiables, pero la exactitud o totalidad de ellas no está garantizada. Cortec® Corporation garantiza que los productos Cortec® estarán libres de defectos al ser enviados al cliente. La obligación de Cortec® Corporation bajo esta garantía se limitará al reemplazo del producto que sea defectuoso. Para obtener el reemplazo del producto bajo esta garantía el cliente debe notificar a Cortec® Corporation el defecto reclamado dentro de los seis meses luego del embarque. Todos los costos del flete para el reemplazo deberán ser pagados por el cliente. Cortec® Corporation no tendrá culpa alguna por ningún daño, pérdida o herida ocasionada por el mal uso o incapacidad en el uso de los productos.

**ANTES DE USAR, EL USUARIO DEBERÁ DETERMINAR LA CONVENIENCIA DEL PRODUCTO PARA SU DESTINO DE USO, Y EL USUARIO ASUME TODO RIESGO Y CUALQUIER RESPONSABILIDAD EN CONEXIÓN AL MISMO.** Las indicaciones o recomendaciones no contenidas aquí no tendrán valor o efecto, a no ser que se encuentren por escrito y firmado por un representante de Cortec® Corporation. **LA PRESENTE GARANTÍA ES ÚNICA Y REEMPLAZA TODA OTRA GARANTÍA EXPLÍCITA, IMPLÍCITA O ESTATUTARIA, INCLUYENDO SIN RESTRICCIONES CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIALIZACIÓN O ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO. EN NINGÚN CASO CORTEC® CORPORATION SERÁ RESPONSABLE POR DAÑOS INCIDENTALES O CONSECUENTES.**