



CORTEC
CORPORATION

Environmentally Safe VpCI®/MCI® Technologies

VpCI®-386 Wasserbasierter Acryl-Decklack

BESCHREIBUNG

VpCI®-386 ist ein schnell trocknendes, wasserbasiertes Acryl-Einschichtsystem (Decklack), das DTM (Direct to Metal) aufgetragen werden kann und Schutz bei rauen, ungeschützten Außenanwendungen bietet. Die komplexe Mischung aus ungiftigen, organischen Inhibitoren bietet einen Schutz, der mit den meisten Lacken und zinkhaltigen Grundierungen konkurriert. Bietet Schutz für mehrere Metalle. Ausgezeichnete UV-Beständigkeit. VpCI®-386 ist schweißbar und kann verwendet werden, um Oberflächen vor dem Schweißen korrosionsfrei zu halten. Kann an die meisten kundenspezifischen Farben angepasst werden.

NSN 8030-01-481-8897 (nur farblos)

UFI: F703-K2CV-4U1H-8TAS (clear only)

VERPACKUNG & LAGERUNG

VpCI®-386 ist in 19-Liter-Eimern (5 gallon), 208-Liter-Metallfässern (55 gallon), IBC-Containern und Bulk erhältlich.

Das Produkt muss vor dem Frost geschützt werden (außer bei Verwendung der Winterversion).

Um die Produktleistung zu gewährleisten, sollte das Produkt in der Originalverpackung in Innenräumen bei einer Temperatur von 40-100 °F (4-38 °C) und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt aufbewahrt werden.

Haltbarkeit: 1 Jahre

HIGH PERFORMANCE VpCI® COATINGS



EIGENSCHAFTEN/TECHNISCHE DATEN

Festkörpervolumen	31%
Glanzgrad (ASTM D523)	80+
VOCs (ASTM D3960)	72 g/L (0.6 lbs/gal)
Viskosität	50-60 sec+ Zahn #3
Bleistiftdhärte (ASTM D3363)	HB-H
Ergiebigkeit	12.2 m ² /L @ 25 µm TSD (497 ft ² /gal @ 1 mils TSD)
Gewicht pro Gallone	1.03 kg/L (8.85 lbs/gal)
Flammpunkt	93 °C (> 200 °F)
Empfohlene Trockenschichtdicke, TSD	37.5–75 µm (1.5–3.0 mils)
Empfohlene Nassschichtdicke, NSD	120–240 µm (4.8–9.6 mils)
Griff trocken	30 Minuten
Hart trocken	1 Stunde
Überstreichbarkeitsintervall	kein Intervall-Limit
Forcierte Trocknung	15-20 Min @ 65 °C (150 °F)
Völlige Aushärtung	3-7 Tagen
Salzspray (ASTM B117)	168 Stunden
Kondenswasser (ASTM D1748)	1000 Stunden
Haftung (ASTM D3359)	5B
Flexibilität (ASTM D522)	1.27 cm Dorn (½")

Alle Prüfungen wurden nach einer 7-tägigen Aushärtung bei Raumtemperatur durchgeführt

VpCI®-386 Wasserbasierter Acryl-Decklack

ANWENDUNG

Oberflächenvorbehandlung

Der Untergrund sollte frei von Öl, Fett, Schmutz, Fingerabdrücken, Ziehmitteln, Rostschutzmitteln oder anderen Oberflächenverunreinigungen sein, die die Haftung beeinträchtigen könnten. Für Anwendungen in Produktionslinien verwenden Sie VpCI®-440 oder eine ähnliche phosphatierende Vorbehandlung. Cortec® empfiehlt für Baustahlanwendungen mindestens ein kommerzielles Strahlen nach NACE #3/ SSPC-SP6. Wenden Sie sich an den Technischen Service von Cortec® und/oder testen Sie die Haftung des Systems vor den Großanwendungen.

Vor der Anwendung des VpCI®-386 auf Aluminium-, Galvanisierungs- oder Verzinkungs substraten empfiehlt sich ein Haftgrund wie das Vpci®-373 Green, das bei 0,5-1.0 mils (12,5-25 Mikrometer) aufgetragen wird. Weitere empfohlene Grundierungen sind VpCI®-375, 395 und 396, je nach Beschichtungsanforderungen. Wenn lösemittelhaltige Decklacke über VpCI®-386 aufgetragen werden, muss die Kompatibilität geprüft werden.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass der Taupunkt mehr als 2 °C (5 °F) niedriger ist als die Lufttemperatur für die Anwendung. Vor Gebrauch gut auf eine angemessene, gleichmäßige Konsistenz aufrühren, entweder mit einem Käfigläufer-Mischer, einem Handwerkzeug oder einem anderen ähnlichen/äquivalenten Mischverfahren. VpCI®-386 kann durch Sprühen, Rollen, Pinseln oder Tauchen aufgetragen werden.

Typische Konfigurationen der

HVLP / Konventionelles Spritzen

- Eine .009"-0.21" (0.23 – 0.53 mm) Spritzdüse – variiert je nach Druck und Viskosität
- 45 bis 55 psi (3.10 bis 3.79 bar) Luftdruck
- 10 psi (0.69 bar) Druckflüssigkeit
- Schlauch mit 3/8" (0.95 cm Innenmaß) und einer maximalen Länge von 50 Fuß (15.2 m). Stellen Sie sicher, dass der Topf immer mit doppelter Regulierung ausgestattet ist, und halten Sie diesen und die Spritzpistole auf derselben Höhe.

Airless (& luftunterstützter Airless) Spritzen

- Eine 0.015"-0.035" (0.38-0.89 mm) Spritzdüse – variiert je nach Druck und Viskosität Lesungen.
- 1800 - 2500 psi (124 – 172 bar) Druck
- Ein minimales Innenmaß von 3/8" (0.95 cm), aber ein Peitschenendaufsatz von 1/4" (0.64 cm) kann für eine einfache Anwendung verwendet werden. Eine maximale Länge von 100 m (30.5 Fuß) ist zu empfehlen.

Bereinigung

Die Werkzeuge und Geräte sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen, wenn die Beschichtung noch feucht ist. Im trockenen Zustand Butylcellosolve oder MEK zur weiteren Behandlung verwenden. Befolgen Sie stets die Sicherheitshinweise des Herstellers, wenn Sie Lösungsmittel jeglicher Art verwenden.

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



EINGESCHRÄNKTE GARANTIE

Alle Erklärungen, technischen Informationen und Empfehlungen, die hier enthalten sind, beruhen auf Tests, die von Cortec® Corporation als zuverlässig betrachtet werden, jedoch ohne Garantie für die Richtigkeit oder Vollständigkeit dieser Informationen.

Die Cortec® Corporation gewährleistet, dass Cortec® Produkte an den Kunden frei von Mängeln versendet werden. Die Verpflichtung der Cortec® Corporation im Rahmen dieser Garantie beschränkt sich darauf, fehlerhafte Produkte zu ersetzen. Um Ersatzprodukte gemäß dieser Garantie zu erhalten, muss der Kunde die Cortec® Corporation über den angeblichen Mangel innerhalb von sechs Monaten nach Lieferung des Produkts an den Kunden informieren. Alle Versandkosten für Ersatzprodukte trägt der Kunde.

Die Cortec® Corporation haftet nicht für Verletzungen, Verluste oder Schäden, die aus dem Gebrauch der Produkte oder der Unmöglichkeit des Gebrauchs resultieren.

VOR DER VERWENDUNG MUSS DER BENUTZER DIE EIGNUNG DES PRODUKTS FÜR DEN GEWÜNSCHTEN ZWECK FESTSTELLEN UND ÜBERNIMMT ALLE DAMIT VERBUNDENEN RISIKEN UND HAFTUNGEN. Erklärungen oder Empfehlung,