

VpCI®-396Z Primer de Uretano de Curado Húmedo Rico en Zinc

DESCRIPCIÓN

VpCI®-396Z es un sistema de Uretano de una sola capa (primer), de curado húmedo y secado rápido, base solvente y rico en zinc que puede aplicarse Directo al Metal, y brinda protección en aplicaciones en exteriores descubiertos bajo condiciones severas. La compleja mezcla de inhibidores orgánicos y no tóxicos brinda protección que supera a los primers ricos en zinc convencionales. Disponible en color aluminio.

PRESENTACIÓN Y ALMACENAJE

VpCI®-396Z se encuentra disponible en kit de 1 galón (3.8 L) y kit de 5 galones (19 L). Los contenedores parcialmente utilizados deben purgarse con nitrógeno.

Para asegurar el mejor desempeño del producto, almacenar en empaque original, en interiores y fuera de la luz solar directa a 40-100 °F (4-38 °C).

Vida en estantería: 2 Años



CARACTERÍSTICAS / DATOS TÉCNICOS

Volumen de Sólidos	70.3% +/- 2%
Brillo (ASTM D532)	15-25
VOCs (ASTM D3960)	2.1 lbs/gal (248 g/L)
Viscosidad	57 sec+ Zahn#3
Dureza Lápiz (ASTM D3363)	H-2H
Tasa de Dispersión	1122 ft²/gal @ 1.0 mils DFT (27.5 m²/L @ 25 µm)
Densidad	24.38 lbs/gal (2.92 kg/L)
Punto de Inflamación	77 °F (25 °C)
Espesor de Capa Seca (DFT) Recomendado	2.0-3.0 mils (50-75 µm)
Espesor de Capa Húmeda (WFT) Recomendado	3.5-5.3 mils (88-130 µm)
Seco al Tacto	1-2 hrs
Seco para Manipuleo	2-3 hrs
Tiempo de Reaplicación	Seco 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)	4000+ hrs
Humedad (ASTM D1748)	2000 hrs
Adhesión (ASTM D3359)	5B
Flexibilidad (ASTM D522)	Mandril ½" (1.27 cm)

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

VpCI®-396Z Primer de Uretano de Curado Húmedo Rico en Zinc

APLICACIÓN

Preparación de Superficie

El sustrato debe estar libre de grasa, aceite, suciedad, huellas digitales, compuestos de mecanizado, inhibidores de corrosión (excepto los aprobados por Cortec®) o cualquier otro contaminante superficial que pueda afectar la adhesión. Para aplicaciones en línea de producción, utilizar VpCI®-440 o pre-tratamiento fosfatizante similar. Para aplicaciones en acero estructural, Cortec® recomienda como mínimo limpieza comercial NACE #3/ SSPC-SP6. Consultar al Servicio Técnico de 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®-396Z a sustratos de aluminio, galvanizado o enchapado. Cuando se aplican acabados base solvente sobre VpCI®-396Z, debe chequearse previamente la compatibilidad. Los acabados recomendados por Cortec® incluyen VpCI®-280,380,381,386,387,390,392,382 y 384.

Nota: Asegurarse que el punto de rocío sea más de 5 °F (2 °C) menor que la temperatura del aire para su aplicación. La Humedad debe ser 20% como mínimo y 80% como máximo.

Proporción de Mezcla

- 1 galón de VpCI® 396 con 31 lbs de Zinc
- 5 galones de VpCI®-396 con 155 lbs de Zinc

Agitar con máquina durante 5-10 minutos para lograr consistencia uniforme utilizando mezclador tipo "jaula de ardilla", mezcladora manual u otro método equivalente. VpCI®-396Z puede ser aplicado con rociador, rodillo, pincel o por inmersión.

Configuración Típica de Equipamiento

HVLP / Rociado Convencional

- Boquilla 0.02"-0.11" (0.5-2.8 mm) 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 0.015"-0.035" (0.38-0.89 mm) 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 usar con Butil Acetato cuando la pintura está todavía húmeda. Una vez 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
https://www.cortecvci.com
https://www.corteccoatings.com



LIMITED WARRANTY

All statements, technical information and recommendations contained herein are based on tests Cortec® Corporation believes to be reliable, but the accuracy or completeness thereof is not guaranteed.

Cortec® Corporation warrants Cortec® products will be free from defects when shipped to customer. Cortec® Corporation's obligation under this warranty shall be limited to replacement of product that proves to be defective. To obtain replacement product under this warranty, the customer must notify Cortec® Corporation of the claimed defect within six months after shipment of product to customer. All freight charges for replacement products shall be paid by customer.

Cortec® Corporation shall have no liability for any injury, loss or damage arising out of the use of or the inability to use the products.

BEFORE USING, USER SHALL DETERMINE THE SUITABILITY OF THE PRODUCT FOR ITS INTENDED USE, AND USER ASSUMES ALL RISK AND LIABILITY WHATSOEVER IN CONNECTION THEREWITH. No representation or recommendation not contained herein shall have any force or effect unless in a written document signed by an officer of Cortec® Corporation.

THE FOREGOING WARRANTY IS EXCLUSIVE AND IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES, EXPRESS, IMPLIED OR STATUTORY, INCLUDING WITHOUT LIMITATION ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. IN NO CASE SHALL CORTEC® CORPORATION BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.