

VpCI®-396 Primer/Acabado de Uretano de Curado Húmedo

DESCRIPCIÓN

VpCI®-396 es un sistema de una sola capa (primer & acabado) de Uretano, de curado húmedo y secado rápido, 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 compite con la mayoría de las pinturas y primers ricos en zinc. Brinda protección multimetal. Puede personalizarse a la mayoría de los colores.

PRESENTACIÓN Y ALMACENAJE

VpCI®-396 se encuentra disponible en baldes de 5 galones (19 litros). Los contenedores parcialmente utilizados deben purgarse con nitrógeno.

La vida en estantería es de 1 año.



CARACTERÍSTICAS / DATOS TÉCNICOS

Volumen de Sólidos	56.20%
Brillo (ASTM D532)	30-50
VOCs (ASTM D3960)	3.1 lbs/gal (371 g/l)
Viscosidad	55-65 seg+ Zahn#3
Dureza lápiz (ASTM D3363)	2H
Tasa de Dispersión	901 ft ² /gal @ 1.0 mils DFT (22.1 m ² /l @ 25 µm)
Densidad	9.39 lbs/gal (1.13 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	2-3 hrs
Seco para Manipuleo	4-6 hrs
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)	750 hrs
Humedad (ASTM D1748)	1000 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®-396 Primer/Acabado de Uretano de Curado Húmedo

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®-396 a sustratos de aluminio, galvanizado o enchapado. Cuando se aplican acabados base solvente sobre VpCI®-396, debe chequearse previamente la compatibilidad. Los acabados recomendados por Cortec® incluyen VpCI®-280,380,381,387,390,392,382 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 como mínimo 20% y como máximo de 80%. Agitar con máquina para lograr consistencia uniforme utilizando mezclador tipo "jaula de ardilla", mezcladora manual u otro método equivalente. VpCI®-396 puede ser aplicado con rociador, rodillo, pincel o por inmersión.

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 con Butyl Acetato inmediatamente luego de su uso 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.**