



ESMALTE HORNEABLE ALQUÍDICO DIRECTO METAL

Clasificación

Pintura alquídica melamínica.

Propiedades

Brinda películas de gran dureza, brillo, adherencia y resistencia química, debiendo ser sometido a un curado por temperatura en hornos especialmente preparados para ello.

Usos recomendados

Es ampliamente usado en el pintado de estanterías, autopartes, bicicletas, electrodomésticos, etc. Adquiere todas sus propiedades luego de un corto período de horneado, la cual constituye una interesante alternativa cuando se pretende agilidad en la producción. Pintado de superficies metálicas en aquellos casos en que se quiere evitar la aplicación previa de fondo anticorrosivo, ya que la presencia de aditivos inhibidores de la corrosión retardan la aparición de focos de oxidación. Cabe destacar que este esquema no alcanza la prestación de un sistema antióxido-esmalte.

Características

Contenido de sólidos: 53% en peso - 42% en volumen. Estos valores son promedios y varían según el color y/o exigencia del usuario.

Rendimiento teórico: 11 metros cuadrados por litro (para un espesor de capa de pintura seca de 40 micrones). Considerar que este valor es teórico y puede disminuir sensiblemente por pérdidas según el sistema de aplicación, viento, preparación, lavado, etc.

Color: Según carta de colores, u otros a pedido.

Acabado: Brillante.

Aplicación

Preparación de la superficie:

La superficie debe ser desengrasada, desoxidada y fosfatizada para lograr la mayor adherencia. El esmalte puede aplicarse directamente sobre la superficie metálica o bien dar previamente una mano de Fondo Horneable Celta, dejar orear media hora y aplicar el esmalte, para recién entonces hornear.

Forma de aplicación:

- Equipo air-less.
- Equipo air-less electroestático.
- Turbina.
- Copa rotativa.
- Soplete convencional.

Este producto está preparado para pasar totalmente por una malla 200, de modo de no tapar filtros. En caso de aplicación electroestática, la pintura se entrega con 30-35 mA de conductividad.

Dilución:

Llevar a viscosidad de aplicación con Diluyente Horneable Celta. No diluir con diluyentes de bajo punto de ebullición (muy volátiles) ya que hay posibilidades de "hervido" de la pintura.

FABRICADO POR PINTURAS CELTA S.R.L.

Ruta Prov. N° 14 Km. 1,5 • 2121 • Pérez, Santa Fe, Argentina. • Tel. +54 341 4951794/95 • info@cetalaf.com.ar
www.cetalaf.com.ar

Secado:

El tiempo de horneado depende de la temperatura a la que se efectúa el mismo. A mayor temperatura, menor tiempo requerido.

Recomendamos un programa de horneado de 20-30 minutos a una temperatura efectiva de 120-130° C. Temperaturas mayores pueden producir cambios de color en la pintura.

El esmalte blanco puede tolerar hasta 150° C sin alteraciones.

Es necesario que el horno posea una salida o escape de gases en su parte superior, para eliminar los vapores de solventes y formaldehído liberado, que es irritante.

Condiciones de aplicación:

La temperatura ambiente no deberá ser inferior a 5° C y la humedad relativa ambiente no debe ser mayor de 80%.

La temperatura de la superficie a pintar no debe superar los 45° C.

Precauciones de seguridad:

El producto es inflamable y tóxico y se deberá mantener alejado de fuentes de calor y chispas.

Las zonas de pintado deben ser ventiladas y es necesario usar mascarillas de protección.

El contacto con la piel puede producir irritaciones.

Forma de entrega:

En envases de 4 lts. y 20 lts.

Los datos expuestos corresponden a ensayos de laboratorio, los cuales pueden ser considerados como referencias generales. Para usos específicos, consulte con nuestro departamento técnico.

FABRICADO POR PINTURAS CELTA S.R.L.

Ruta Prov. N° 14 Km. 1,5 • 2121 • Pérez, Santa Fe, Argentina. • Tel. +54 341 4951794/95 • info@cetalaf.com.ar
www.cetalaf.com.ar