



ESMALTE SINTÉTICO ALQUÍDICO INMERSIÓN

Clasificación

Pintura alquídica modificada de mediano contenido en aceite vegetal.

Propiedades

Esmalte de buen secado, de acabado brillante o satinado, según necesidad de terminación. Se obtienen películas de gran dureza, adherencia, flexibilidad y resistencia a la intemperie. Libre de benceno en su composición.

Usos recomendados

Pintado de superficies metálicas y de madera, tanto para exposición en interiores como en exteriores. Por ejemplo: repuestos de maquinarias agrícolas, herramientas, estructuras, aberturas, cuchillas, discos de arado, etc. No es recomendable en ambientes corrosivos y exposición a ataques químicos.

Características

Contenido de sólidos: Esmalte brillante: 51% en peso - 37% en volumen

Esmalte satinado: 58% en peso - 42% en volumen. Estos son valores promedios que pueden presentar variaciones según el color del esmalte y/o necesidad específica del usuario.

Rendimiento teórico: 9,25 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.

Secado: Seco al tacto: 1 hora - Seco duro: 8 horas (para un espesor de capa de pintura seca de 40 micrones a 20° C.)

Resistencia a la temperatura: 70° C (calor seco)

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

Aplicación

Preparación de la superficie:

- Superficies metálicas nuevas: La superficie debe ser desengrasada, desoxidada y fosfatizada o bien arenada o granallada.
- Superficies ya pintadas: Si la superficie se encuentra en buen estado, lijar, eliminar el polvillo y aplicar el esmalte sintético alquídico. Si está deteriorada, remover las partes flojas y en mal estado, y retocar con Antióxido Sintético al cromato Celta en el caso de superficies metálicas. Recién después aplicar el esmalte sintético alquídico.

Forma de aplicación:

Se diluye la pintura en la cuba con Diluyente Inmersión Celta, a una viscosidad tal que permita un correcto escurrimiento y goteo en la pieza a pintar. Esta viscosidad, normalmente es de 13-15 segundos en Copa Ford nº4. El secreto de una buena terminación radica en encontrar la posición de colgado correcto de la pieza a pintar.

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

Tiempo entre manos:

6 horas a 20° C y 50% de humedad relativa ambiente.

Condiciones de aplicación:

La temperatura ambiente deberá ser superior a 5° C, y la humedad relativa ambiente inferior a 85 %.

La temperatura de la superficie a pintar debe ser 3° C mayor que la temperatura de rocío, y no superar los 45° C.

Precauciones de seguridad:

El producto y los diluyentes son inflamables y se deberán mantener alejados de chispas y fuentes de calor. En recintos cerrados se deberá usar mascarillas y elementos protectores.

El contacto prolongado con la piel puede provocar irritaciones.

Forma de entrega:

En envases de 4 lts. y 20 lts.

En tambores de 200 lts a pedido.

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@celtalaf.com.ar
www.celtalaf.com.ar