

Características y usos

Max Cor CF es una imprimación de epoxi bicomponente para acero y aluminio, sin cromatos, anticorrosiva, de alto contenido en sólidos y con una excelente resistencia química y a los disolventes. Max Cor CF está basado en la tecnología de "Fusión Controlada" (FC), un sistema químico de carácter único que permite unos tiempos más prolongados para la aplicación de capas adicionales, elimina la necesidad de lijar antes de aplicar la siguiente capa y proporciona además una adhesión excelente al sustrato. Esta tecnología elimina la necesidad de usar productos químicos de alto riesgo y garantiza una entrecapa fuertemente fusionada entre el revestimiento basado en FC y la siguiente capa aplicada.

Usar solamente sobre la línea de flotación.

Especificaciones técnicas

Tipo: Epoxi poliamina

Color: Verde

Envasado: Base disponible en envase de 3,78 L, convertidor en envase de 1,89 L.

Cobertura teórica: *28,45 m²/litro a 20 micras en seco;

*22,76 - 38,00 m²/litro al espesor recomendado en seco

*Calculado para una mezcla de base y convertidor.

Los cálculos de cobertura se basan en una eficiencia de transferencia teórica del 100 %. La tasa de cobertura real obtenida variará en función del equipo elegido, técnicas de aplicación, tamaño de la pieza y entorno de aplicación.

Espesor recomendado de capa húmeda: 20 - 34 micras por capa.

Espesor recomendado de capa seca: 15 - 25 micras por capa. Número de capas: 1

Repintado:

Recubrimiento

Recubriendo a	15 °C		25 °C		35 °C	
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.
Hullgard Extra Primer	17 horas	72 horas	17 horas	72 horas	7 horas	72 horas
High Build	17 horas	72 horas	17 horas	72 horas	7 horas	72 horas

Mín. = Repintado mínimo

Máx. = Repintado máximo

NOTA: Si se supera el intervalo máximo de repintado, la capa de Max Cor CF deberá eliminarse completamente y ser aplicada de nuevo. En caso de que sea muy probable que se supere el intervalo máximo para repintar, aplique Hullgard Extra para proporcionar un recubrimiento de hasta 6 meses sin necesidad de lijar.

COV: R4330: 254 g/L, R3330: 628 g/L
 Mezclado (R4330:R3330): 378 g/L.

Componentes, disolventes reductores, aditivos y componentes auxiliares del producto

Base - Verde R4330
 Convertidor..... D3330
 Reductor..... NO DILUIR/REDUCIR
 Limpieza del equipo Reductores T0006 ó T0002, o M.E.K.

Equipo de aplicación

	Atomizador	Extremo fluido	Presión aire	Presión cámara
Convencional (normalizado)	110	1,4	30-40 psi (2,0-2,7 bares)	11-12 PSI (0,8 bares)
	110	1,4	30-40 psi (2,0-2,7 bares)	
Convencional (succión/gravedad)	30	1,4	50-60 psi (3,4-4,1 bares)	11-12 PSI (0,8 bares)
	765	1,4	50-60 psi (3,4-4,1 bares)	

Pistola #95	Sistema sifón/taza	Cámara presión
	Boquilla fluido 66SS	Boquilla fluido 66BSS
	Aguja fluido 665	Aguja fluido 663A
	Boquilla aire 66Sk	Boquilla aire 63PW
	Atomización 50-60 psi (3,4-4,1 bares)	50-60 psi (3,4-4,1 bares)
	Cámara de presión	8-12 psi (0,55-0,83 bares)

Airless orificio 0,13", ángulo 60°

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • EE. UU. • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Bélgica • Tel internac.: 32.14.257770 • Fax internac.: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 ó 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • Nueva Zelanda • Tel: 64.9.828.3009 ó 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapur 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778

Preparación de la superficie

Max Cor CF puede aplicarse directamente sobre acero granallado de acuerdo con la norma SSPC-SP10 hasta un perfil de 50-70 micras (o Sa 2 ½ fuera de EE. UU.). También puede desbastar a máquina con un disco de lijar grano de P16 a 36 para lograr perfil de rugosidad del sustrato. La superficie debe estar limpia y seca, totalmente libre de suciedad, grasa y aceites. Utilice disolvente de frotado Awlgrip Wipe Down Solvent (Norteamérica: Awlprep T0008 o Awlprep Plus T0115; UE: Surface Cleaner T0340)

Aluminio:

Granallado/desbastado hasta un color plateado 100% limpio. Se recomienda un perfil de rugosidad superficial de 50-75 micras.

Acero:

Granalle/desbaste hasta SSPC-SP10 ó Sa 2 ½. Se recomienda un perfil de rugosidad superficial de 50-75 micras.

NOTA: Si se supera el intervalo máximo para revestir, la capa de Max Cor CF deberá eliminarse completamente y ser aplicada de nuevo. En caso de que sea muy probable que se supere el intervalo máximo para repintar, aplicar Hullgard Extra para proporcionar un revestimiento de hasta 6 meses sin necesidad de lijar.

Mezcla y reducción

Mezcle por volumen 2 partes de R4330 con 1 parte de R3330. Asegúrese de que el R4330 esté uniformemente disperso antes de agregar el R3330. Mezcle hasta lograr una mezcla fina y homogénea.

Tiempo de inducción tras la mezcla: N/A

Vida útil de la mezcla a 25 °C / 50 % H.R.: 2 horas

Instrucciones de aplicación

Aplicación únicamente a pistola. Aplique una fina capa húmeda. El sustrato debe permanecer visible a través de la película seca. No exceda el espesor máximo recomendado en seco.

No aplique materiales de pintura en superficies a más de 40 °C o a menos de 15 °C. No trate de curar los productos a temperaturas inferiores a 15 °C.

Notas importantes:

Antes de usar, lea la correspondiente información sobre seguridad y salud en la Ficha de datos de seguridad. Es muy recomendable el uso de equipo de protección personal completo.

Advertencia:

Asegúrese siempre de respetar los intervalos de revestimiento. El no hacerlo provocará el desconchado y deslaminado de la capa inferior de Max Cor CF.

NOTA: Si se supera el intervalo máximo para recubrir, la capa de Max Cor CF deberá eliminarse completamente y ser aplicada de nuevo. En caso de que sea muy probable que se supere el intervalo máximo para repintar, aplicar Hullgard Extra para proporcionar un revestimiento de hasta 6 meses sin necesidad de lijar.

La información de esta ficha técnica del producto no pretende ser exhaustiva. Toda persona que utilice el producto sin solicitar primero más información acerca de su adecuación a los fines deseados lo hace bajo su responsabilidad y, hasta donde la ley lo permite, no podemos aceptar responsabilidad por el rendimiento del producto ni por cualquier daño o pérdida resultante de tal uso. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificaciones ocasionales como resultado de la experiencia adquirida y de nuestra política de desarrollo continuo del producto.

Awlgrip® y todos los productos mencionados en esta ficha técnica son marcas comerciales o bajo licencia de AkzoNobel.

© AkzoNobel, 2010

2270 Morris Avenue • Union, New Jersey 07083 • EE. UU. • Tel: 908.686.1300 • Fax: 908.964.2219

Bannerlaan 54 • B-2280 Grobbendonk • Bélgica • Tel internac.: 32.14.257770 • Fax internac.: 32.14.230880

76 Waterway Drive • Coomera • QLD 4209 • Australia • Tel: 61.7.5573.9655 ó 1800.007.866 • Fax: 61.7.5573.9677

686 Rosebank Road • Avondale • Auckland • Nueva Zelanda • Tel: 64.9.828.3009 ó 0800.150.527 • Fax: 64.9.828.1129

No.1 Tuas Avenue 4 • Singapur 639382 • Tel: 65.6862.2928 • Fax: 65.6862.0778