



# ESMALTE RAPIDO SECADO INTER

## ACABADO ALQUIDICO

### DESCRIPCION

ESMALTE RAPIDO SECADO INTER, es un producto formulado a base de resinas alquídicas modificadas, que le otorgan rapidez de secado y una película de buena adherencia y dureza. Se usa en el pintado de todo tipo de superficies metálicas, obteniéndose un acabado duro, resistente a la abrasión, brillante, flexible y duradero.

### USOS DEL PRODUCTO

ESMALTE RAPIDO SECADO INTER se recomienda como capa de acabado en la protección de superficies de acero, madera, etc., en ambientes interiores y exteriores, ofreciendo alto brillo, buena protección y durabilidad.

### PROPIEDADES TIPICAS

Tipo	Alquídico modificado
Sólidos en volumen	35 % +/- 2
Sólidos en peso	49% +/- 2
Peso por galón	3.8 +/- 0.05 kg/gln
Viscosidad	60-70 KU
Contenido de volátiles (VOC)	Para colores puros sin reducción: 51 l gr/lit
Color	Según carta de colores
Acabado	Brillante
Numero de componentes	Uno
Espesor seco recomendado	Aproximadamente 35 m <sup>2</sup> /gln a un 1.5 mil por capa, sin considerar pérdidas por aplicación Estos rendimientos podrán variar en función de la rugosidad de la superficie
Rendimiento teórico	44.7 m <sup>2</sup> /gln a 1 mil por capa, sin considerar pérdidas por aplicación ni trasegado del producto
Rendimiento práctico	27 m <sup>2</sup> /gln a 1 mils secos considerando 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Espesor de película recomendado	1.5-2.0 mils secos (37.5-50.0 micrones) por capa 4-6 mils húmedos
Solvente para dilución	THINNER ACRÍLICO INTER
Resistencia al calor seco	90° C máximo

### TIEMPOS DE SECADO, a 3.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa\*

Al tacto	Tres minutos
Tiempo de repintado	Una hora

\*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

### PREPARACION DE SUPERFICIE

#### HIERRO O ACERO

ESMALTE RAPIDO SECADO INTER, se aplica sobre cualquier anticorrosivo alquídico. Para el anticorrosivo, la preparación de superficie debe ser como mínimo limpieza manual o mecánica según norma SSPC-SP2 o SP3. Optimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6. Perfil de rugosidad 0.5-1.0 mil.

- **FIERRO GALVANIZADO**

Efectuar una limpieza con solventes según norma SSPC-SP1. Aplicar una capa de WASH PRIMER y luego recubrir con ESMALTE RAPIDO SECADO INTER.

Última revisión, setiembre 2015

La información suministrada en esta hoja técnica no pretende ser exhaustiva; la misma está basada en ensayos de laboratorio y experiencias de campo, pero solo constituye una guía. Nuestros productos están diseñados para usuarios con el conocimiento y las habilidades necesarias para su aplicación; es responsabilidad del usuario final determinar la idoneidad del producto para el uso previsto. Dado que no tenemos control sobre la condición del sustrato, o sobre el gran número de factores que afectan la aplicación del producto, INTERPAINTS S.A.C. no acepta ninguna responsabilidad proveniente de pérdidas, lesiones o daño resultante de tal uso. La empresa se reserva el derecho de modificar los datos contenidos en esta ficha técnica sin previo aviso y es, por lo tanto, responsabilidad del usuario asegurarse que ésta edición sea la versión vigente, antes de usar el producto. Producto desarrollado y fabricado en el Perú por INTERPAINTS SAC. Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico al teléfono 4520070.



# ESMALTE RAPIDO SECADO INTER ACABADO ALQUIDICO

- **CEMENTO TARRAJEADO O CONCRETO**

Deberá estar completamente seco y fraguado o curado, libre de polvo, grasa o suciedad. Las superficies pulidas o lisas deben ser lijadas para tener mejor adhesión.

Aplicar como base el SELLADOR ANTIALCALINO y como acabado ESMALTE RAPIDO SECADO INTER.

- **MADERA**

Deberá estar completamente seca, libre de polvo, grasa o suciedad. Aplicar una o dos capas de BASE BLANCA PARA MADERA y como acabado ESMALTE RAPIDO SECADO INTER.

## PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar vigorosamente hasta homogenizar. Usar tal y como viene en el envase.

## METODOS DE APLICACION

- **BROCHA Y/O RODILLO**

Diluir al 30% en volumen con THINNER ACRILICO INTER.

- **PISTOLA CONVENCIONAL**

Diluir aproximadamente al 75% con THINNER ACRILICO INTER. Equipo de Vilbiss o similar, casquillo 704, pico de fluido E, F, FF, presión de atomización 50 psi, presión de pintura 15-20 psi.

- **PISTOLA AIRLESS**

No requiere dilución. De ser necesario diluir hasta 15% con THINNER ACRILICO INTER. Equipo Graco o similar, orificio 0.015"-0.017", presión de pintura 2000-2500 psi.

\* Los porcentajes de dilución que se indican se aplican solo si se usan los espesores y equipos recomendados.

## CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- TEMPERATURA AMBIENTE: Mínimo: 5° C-Máximo: 40° C
- TEMPERATURA DE LASUPERFICIE: Mínimo: 5° C-Máximo: 35° C
- HUMEDAD RELATIVA: Máximo: 85%

\*La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3° C por encima del punto de rocío.

## SISTEMAS RECOMENDADOS

- **ACERO**

1 capa de INTERCORE ZINCROMATO a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de ESMALTE RAPIDO SECADO INTER a 1.5 mils secos/capa

- **ACERO**

1 capa de INTERCORE PRIMER a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de RAPIDO SECADO INTER a 1.5 mils secos/capa

- **CEMENTO TARRAJEADO O CONCRETO**

1 capa de SELLADOR ANTI ALCALINO a 1.5 mils secos

2 capas de ESMALTE RAPIDO SECADO a 1.5 mils secos/capa

- **MADERA**

1 capa de BASE BLANCA PARA MADERA a 1.5 mils secos

2 capas de ESMALTE RAPIDO SECADO INTER a 1.5 mils secos/capa

\* Los sistemas detallados solo son una referencia; existen otros sistemas igualmente apropiados.

\* Cualquier consulta adicional contactarse con el Departamento de Servicio Técnico de INTERPAINTS.

## CONDICIONES DE ALMACENAJE

La vida útil en almacén es de doce (12) meses sin usar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

Última revisión, setiembre 2015