

## PRO400EHA ESMALTE HORNO ALQUIDICO

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PRO400EHA es un producto formulado con resinas alquídicas, melamina formaldehído y pigmentos seleccionados; de gran brillo y resistencia a los rayos ultravioletas sin presentar decoloración, de alta resistencia a pruebas mecánicas, muy buena flexibilidad y durabilidad, de secado horno a temperaturas entre 120°C a 180°C.

### USOS RECOMENDADOS

PRO400 EHA es utilizado como capa de terminación para estructuras de fierro, acero, expuestos al exterior, en la industria de muebles metálicos, tambores, tableros eléctricos, rodados (bicicletas), artefactos para el hogar, herramientas, etc.

### INFORMACIÓN TÉCNICA

Terminación	Brillante y semibrillo
Color	Cartilla ral, o según necesidades del cliente
Número de componentes	1
Número de capas	1-2
Espesor seco de película por mano	1 mils (25 micrones)
Porcentaje de sólidos por volumen	50 +/- 2% (promedio, dependiendo del color)
Porcentaje de sólidos en peso	65 +/- 2%
Rendimiento teórico 1 mils seco (25 micrones)	75 m2 por galón
Densidad peso/volumen a 25°C	1.1 +/- 0,1 Kg./Lt

Viscosidad (copa Ford 4) a 25°C	100 – 140 seg
Brillo(60%)	80-90
<b>Resistencia a</b>	
Temperatura continua	Húmedo 60°C / Seco 70°C
Temperatura intermitente	Húmedo 75°C / Seco 90°C
Abrasión y rayado	Muy buena
Interperie	Muy buena
<b>Química (derrames y salpicaduras)</b>	
Aceites	Muy buena
Solventes	Muy buena
Alcohol	Muy buena
Dureza	Sobre 150 segundos Perzos.
Almacenaje	6 meses, envase cerrado, en recinto seco y ventilado entre 10°C y 25°C
Presentación	Galón y lata de 5 galones

### INFORMACIÓN PARA SU APLICACIÓN

<b>Preparación de superficie</b>	
Sobre superficies de fierro y acero	En líneas de producción industrial, se debe realizar limpieza alcalina, enjuague y tratamiento ácido más fosfatizado. De no ser posible este tipo de tratamiento se recomienda SSPC-SP6 arenado comercial para ambientes mode-

## PRO400EHA ESMALTE HORNO ALQUIDICO

	rados, y SSPC- SP2 o desengrasado con solvente o limpiadores industriales, para eliminar polvo y aceite.
Horneo	Normalmente es de 20 minutos a 130°C, el curado final depende de la dimensión de la pieza a pintar, el espesor de la aplicación de pintura, el tiempo de oreo, el tipo de horno, y la capacidad de eliminar solventes, etc.
<b>Condiciones ambientales</b>	
Temperatura ambiente	Mínima 10°C / Máxima 40°C
Temperatura de la superficie	Mínima 10°C / Máxima 35°C y 3°C sobre el punto de rocío
Humedad relativa del ambientes	Mínima 20°C / 80% máxima
<b>Método de Aplicación</b>	
Revolver el contenido del envase, hasta lograr su homogeneización total.	
<b>Pistola airless</b> Dilución en volumen	5% - 20%
<b>Pistola convencional</b> Dilución en volumen	10% - 20%
Diluyente Limpieza de equipos	Diluyente Horno Diluyente Horno
Tiempo de repintado	Sin restricción, si no ha sido horneado

### NOTAS

La información y las recomendaciones para la aplicación del producto, están dadas de buena fe, basados en los ensayos de laboratorio y la experiencia adquirida en terreno. Sin embargo como el producto a menudo se utiliza en condiciones que escapan a nuestro control, sólo garantizamos su calidad y en ningún caso nos hacemos responsables por daños ocasionados por el uso inadecuado del mismo.

### INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

La aplicación del producto sólo debe ser realizado por profesionales del área de pintura.

El producto contiene solventes volátiles, se debe mantener alejado de chispas y llama. Se tomarán las precauciones necesarias para trabajar con materiales inflamables y una buena ventilación en la zona de pintado.

Para cualquier información referida a la seguridad en el uso, manejo, almacenamiento y eliminación de residuos, nuestros clientes deben consultar la hoja de seguridad del producto.