

CORROLESS CCI 450

INHIBIDOR DE LA CORROSIÓN (RECUBRIMIENTO TRANSPARENTE)

DESCRIPCIÓN

Una mezcla de resinas e inhibidores de la corrosión en fase vapor (VCI), desarrollada para usos en los que el requisito del cliente sea poder ver el sustrato.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO Y USOS RECOMENDADOS

- Protege tanto por el contacto como por inhibición en fase vapor.
- Adecuado para la aplicación en superficies húmedas.
- Ofrece hasta de 4 años de protección, dependiendo del entorno.
- Fácil de eliminar o de volver a aplicar.
- Al tacto seca con un acabado transparente brillante, que puede ser manipulado con total seguridad.
- Entre sus aplicaciones se incluyen: cajas de cambio, cajas eléctricas, equipos de navegación y almacenamiento de recambios.
- Protección del acero estructural, tuberías de plantas y almacenadas.
- Protección extra de equipos pintados y plantas en tránsito.
- También disponible en aerosol.

DATOS TÉCNICOS

Volumen de Sólidos (±2%): 50%.

Peso Específico: 0.97 kg/litro.

Espesor de la Película: **Película Húmeda:** 100 micras **Película Seca:** 50 micras.

Mezcla: Monocomponente

Cobertura Teórica: 10 m²/litro. El índice de cobertura práctica puede variar dependiendo del método de aplicación, temperatura, perfil y porosidad del sustrato.

Tiempo de Trabajo (a 18°C): No aplicable.

Tiempo de Secado (a 18°C): Secado al tacto en 2 horas, según los espesores de película recomendados. Para secado duro se requieren 24 horas.
(recomendado dft)

Disolventes y Limpieza: Corroless Thinners Nº 2 (Solvent Gun Wash debe utilizarse sólo para limpieza)

Acabado: Transparente brillante.

Color: Claro.

Almacenaje: Guardar en un lugar fresco y seco, proteger de las heladas.

CORROLESS CCI 450

INHIBIDOR DE LA CORROSIÓN (RECUBRIMIENTO TRANSPARENTE)

DETALLES DE APLICACIÓN

Substratos Recomendados: Acero y la mayoría de los substratos metálicos.

Preparación de la Superficie: Para obtener los mejores resultados se recomienda desengrasar las superficies utilizando un desengrasante soluble en agua y preparar las superficies de acero con un alto nivel de corrosión utilizando raspadores para el óxido, piquetas, pistolas de aguja etc, hasta conseguir un nivel estándar St2 de las normas EN ISO 8501-1:1998 o equivalente. Limpiar con agua limpia dulce y dejar secar antes de la aplicación.

Para limpiar las superficies (p.ej. producción de componentes, chasis de maquinaria etc.), desengrasar utilizando un desengrasante soluble en agua para eliminar cualquier depósito de suciedad, aceite o grasa y dejar secar antes de la aplicación.

Aplicación:

Método	Spray Airless	Spray convencional	Brocha	Rodillo
Presión Salida Boquilla	105 – 140 Kg./cm ²	Sí –precisa disolvente	Sí	No
Tamaño Boquilla	0,011–0,013"			
Ángulo Abanico	50º			

Spray: Para spray normal, disolver con Corroless Thinners Nº 2 (10% máximo).

Rodillo: No es necesario disolver, aplicar, no sobrebrochar.

Mezcla: Agitar enérgicamente antes de su uso.

Temperatura de Aplicación: 2°C a 35 °C

Condiciones Ambientales: Aplicar sólo en condiciones de buena ventilación, que deberán mantenerse durante el secado. No aplicar en caso de lluvia, niebla, aguanieve o nieve. Durante su aplicación y el tiempo de secado la Humedad Relativa no debe exceder del 85% y la temperatura del acero debe mantenerse 3°C sobre el punto de rocío.

Stripe Coat: Revestir cualquier borde afilado, tornillos, pernos, remaches, soldaduras...

Punto de Inflamación: 32°C- 55°C.

Salud y Seguridad: Seguir cuidadosamente los consejos de uso indicados en el embalaje. Las Fichas Técnicas de Seguridad están disponibles bajo solicitud.