

CORROLESS RF16 & RF16 (L)

ACABADO REFORZADO DE ALTO ESPESOR (MONOCOMPONENTE)

DESCRIPCIÓN

Es un recubrimiento alquídico de uso general y alto espesor, reforzado con láminas de borosilicato endurecido. Algunos tonos pueden contener colorantes de plomo y éstos son etiquetados RF16 (L).

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO Y USOS RECOMENDADOS

- Contiene láminas de borosilicato endurecido para mejorar la impermeabilidad y la resistencia a la abrasión.
- Alto espesor – reduce los costes de aplicación y ahorra tiempo.
- Buenas propiedades de aplicación.
- Secado rápido comparado con otros alquídicos de alto espesor, ayuda a reducir la posibilidad de contaminación de polvo después de la aplicación.
- Entre sus aplicaciones se incluyen tuberías, equipos mecánicos, puentes, salidas de incendios.

DATOS TÉCNICOS

Volumen de Sólidos (±2%): 42%.

Peso Específico: 0.9 a 1.10 kg/litro dependiendo del color

Espesor Película: **Película Húmeda** 119 a 179 micras. **Película Seca** 50 a 75 micras.

Cobertura Teórica: 8.4 m²/litro a 50 micras dft. El ratio de cobertura práctica depende del método de aplicación, la temperatura, el perfil y la porosidad del sustrato.

Ratio de Mezcla: Monocomponente.

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

Tiempos de Secado: recomendado dft

	10°C	18°C	30°C
Tacto:	2 horas	1½ horas	45 min.
Duro:	8 horas	6 horas	3 horas
Sobrerrevestimiento			
Mínimo	24 horas	16 horas	10 horas
Máximo	Indefinido	Indefinido	Indefinido

Disolventes y Limpieza:

Corroless Thinners Nº 3 (Pistola) o Nº 1 (Brocha). (Solvent Gun Wash sólo debe ser usado para limpieza).

Acabado: Brillante.

Colores: Disponible en una amplia gama de colores.

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

CORROLESS RF16 & RF16 (L)

ACABADO REFORZADO DE ALTO ESPESOR (MONOCOMPONENTE)

DETALLES DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie:

Todas las superficies a recubrir deben ser firmes y estar limpias, secas y libres de aceite, grasa o cualquier contaminación. Este producto es capa final y debe aplicarse sobre imprimaciones Corroless. **Imprimaciones Recomendadas:** Corroless S, SHB y QDR.

Aplicación:

Respetar siempre los tiempos de sobrerrevestimiento de la imprimación seleccionada.

Método	Airless Spray	Spray Convencional	Brocha	Rodillo
Presión de boquilla	1800 - 2500psi	Sí – requiere disolvente	Sí	Sí
Tamaño boquilla	11-19 thou			
Ángulo Abanico	30-50°			

Pistola Airless:

Con pistola convencional puede ser necesario añadir hasta un 10% de Corroless Thinners No.3.

Aplicación con Brocha o Rodillo:

Cuando se aplique con brocha, aplicar sin disolver, descargar encima y no sobrebrochar. Cuando se use rodillo, puede ser necesario añadir hasta un 5% de Corroless Thinners Nº.1. Aplicando a brocha se consiguen de 50 a 60 micras película seca.

Mezcla:

Mezclar a conciencia antes de usar.

Capa de parcheo:

Recubrir primero todos los ángulos, tuercas, tornillos, soldaduras, etc...

Temperatura de Aplicación:

5°C - 30°C.

Condiciones Ambientales:

Una humedad alta y la condensación deteriorarán el brillo. Aplicar solo con buena ventilación, que debe mantenerse durante el secado. No aplicar en caso de lluvia, niebla, aguanieve o nieve. Durante la aplicación y el secado la humedad relativa no ha de exceder del 85% y la temperatura del acero debe permanecer 3°C sobre el punto de condensación.

Sobrerrevestimiento:

Sobrerrevestible con él mismo. Si se excede de 24 horas el tiempo de sobrerrevestimiento y se produce contaminación, limpiar usando una solución de detergente y agua dulce limpia y dejar secar antes de continuar.

Punto de Inflamación

21-32°C.

Salud y Seguridad

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