

Imprimador alquídico universal COV 3.5

Serie VBA

VBA-435 Gris
VBA-735 Óxido Rojo

El VBA es un imprimador alquídico de un componente con buenas propiedades de resistencia a la corrosión, cuando se aplica sobre acero laminado en caliente o en frío debidamente preparado. El VBA tiene un COV listo para rociar de 3.5 lb/gal.

Los imprimadores de la serie VBA ofrecen tiempos rápidos de secado para aplicar acabado y mejorar la productividad en una amplia gama de aplicaciones de producción y fabricación.

Características y ventajas

- Productos COV 3.5
- Preparados de fábrica en 2 colores
- Imprimador de un componente

Productos asociados:

- VBA-435 Imprimador alquídico de capa de gran espesor (Gris)
- VBA-735 Imprimador alquídico de capa de gran espesor (Óxido rojo)

Constantes físicas:

Todos estos valores son teóricos, dependen del color y se aplican al producto Listo para rociar. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación.

	VBA-435	VBA-735	
Porcentaje de sólidos (por peso)	72.46%	71.86%	
Porcentaje de sólidos (por volumen)	51.37%	53.15%	
Punto de ignición	48°F (9°C)	48°F (9°C)	
Contaminantes peligrosos del aire	≤1.7 lb/gal.	≤2.4 lb/gal.	
Reactivo fotoquímicamente	No	No	
Proporción de volumen	Tal como está	Tal como está	
Categoría de uso aplicable	Sellador-Imprimador	Sellador-Imprimador	
COV real (g/L)	418	405	
COV real (libras/galón)	3.49	3.38	
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	418	405	
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb./gal.)	3.49	3.38	
Densidad (g/L)	1522	1443	
Densidad (lb./gal.)	12.69	12.03	
% de peso de volátiles	27.5	28.1	
% de peso de agua	0.0	0.0	
% de peso de exentos	0.0	0.0	
% de volumen de agua	0.0	0.0	
% de volumen de exentos	0.0	0.0	

Imprimadores Serie VBA

Instrucciones de uso

Preparación de sustratos:

La superficie que se cubrirá debe estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará notablemente las propiedades de rendimiento y adherencia de la capa de acabado. Puede haber variaciones debido al sustrato, la preparación, el método de aplicación o el medio ambiente. Le recomendamos verificar la adherencia y la compatibilidad del sistema antes de aplicarlo completamente.



Metal

Acero laminado en frío
Acero laminado en caliente
Revestimiento Galvaneal
Galvanizado
Aluminio

Aplicación directa al sustrato

Buena
Buena
No se recomienda
No se recomienda
Regular
La superficie debe estar completamente libre de contaminantes. Debido a la variabilidad de los sustratos de plástico y fibra de vidrio, deberá confirmar el rendimiento del revestimiento en el sustrato existente que ha de utilizar.

Plástico / fibra de vidrio

Nota: Para una compatibilidad aceptable entre este imprimador y los recubrimientos finales CPC, consulte el cuadro de compatibilidad del Imprimador CPC/Recubrimiento final (CPCTB01).

Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

El VBA se proporciona listo para rociar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante la utilización.



Dilución:

No se recomienda en aplicaciones donde las normas COV de 3.5 lb/gal. están en vigor. El VBA se proporciona con una viscosidad de rocío. Si lo desea, puede agregar 10% de Acetona (Q30).



Prop. de mezcla

N/D - El producto está listo para rociar

Vida útil a 77°F (25°C):

N/D

Rango de viscosidad de rocío:

VBA-435, EZ Zahn # 3 = 13 a 17 segundos
VBA-735, EZ Zahn # 3 = 16 a 21 segundos

Vida útil de almacenamiento sin abrir:

1 año

Equipo de aplicación:



Convencional (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm, 50 a 60 psi en la pistola



HVLP (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.3 a 1.6 mm, 10 psi en el tapón o según el fabricante



Sin aire:

No se recomienda

Sin aire (asistido por aire):

No se recomienda



Aplicación con brocha o rodillo:

No se recomienda

Aplicación electrostática:

Para mejorar las propiedades electrostáticas, puede ser necesario agregar Acetona (Q30) o MEK (Q60) en incrementos pequeños.

Aplicación:



Aplique:

Aplique de 1 a 2 capas moderadas a húmedas y deje secar de 10 a 15 minutos entre capas.

Espesor recomendado de película fresca:

3.8 a 5.0 milésimas de pulgada por capa

Espesor recomendado de película seca:

1.8 a 2.4 milésimas de pulgada por capa

Rendimiento en pies cuadrados a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas:

824 a 848 ft² dependiendo del color del imprimador

Tiempos de secado:



Secado al aire a 77°F (25°C) 50% HR

Al tacto

15 minutos

Para manipular:

15 a 30 minutos

Para secar:

24 horas*

Para aplicar revestimiento final:

Después de 1 hora a 4 días**

Para recubrir:

1 hora a 4 días**

Secado forzado a 160°F

Secado al aire 10 minutos, luego hornear 20 minutos a 160°F.

*La película de pintura dura 7 días sin curar por completo. El tiempo de secado enumerado puede variar dependiendo de la formación de película, color, temperatura, humedad y grado de movimiento de aire.

** Al término de 4 días se debe tallar mecánicamente el imprimador antes de agregar el acabado final o de recubrir.

Serie VBA

Datos técnicos*

Propiedades técnicas:

<i>Sistema: Bonderite 1000 VBA-435</i>	Prueba	Método ASTM	Resultado
	Adherencia	D3359	5B (P/S)
	Gravelómetro	D3170	1 a 2
	Limitación de temperatura en servicio:		200°F

Resistencia química:

<i>Sistema: Bonderite 1000 VBA-435</i>	Producto químico	Método ASTM	Resultado
	10% de NaOH	D1308	Buena
	10% de HCl	D1308	Buena
	10% H ₂ SO ₄	D1308	Buena
	Gasolina	D1308	Regular
	Agua**	D1308	Buena

** Aunque es resistente a la exposición intermitente, no se recomienda el uso de este producto

para aplicaciones de inmersión.

Resistencia a la intemperie

<i>Bonderite 1000 VBA-435 ALK-300E</i>		Método ASTM	Resultado
	Niebla salina – 250 horas	B117	
	Infiltración de la corrosión	D1654	7A
	Ampollas de grabado	D714	8M
	Ampollas frontales	D714	Ninguno
	Humedad – 100 horas	D2247	
	Recuperación de adherencia 5 minutos	D3359	5B (P/S)
	Recuperación de adherencia 1 hora	D3359	5B (P/S)
	Recuperación de adherencia 24 horas	D3359	5B (P/S)

Todos los resultados obtenidos asumen la preparación y curado apropiados de los sustratos de prueba. A menos que se indique lo contrario, todos los resultados se obtuvieron rociando el producto directamente al metal con Bonderite 1000.

* Los datos de la aplicación y de rendimiento enumerados arriba se consideran confiables en base a los hallazgos de laboratorio. Es responsabilidad del comprador cerciorarse de la idoneidad del producto para su uso particular. Las variaciones en el medio ambiente, los procedimientos de uso, o la extrapolación de datos podrían causar resultados insatisfactorios.

Miscelánea:

Este producto no debe aplicarse sobre sustratos de zinc.

Seguridad:



Estos materiales están diseñados para ser aplicados únicamente por personal profesional capacitado que utilice el equipo adecuado bajo condiciones controladas. No son aptos para la venta al público en general. La aplicación sin riesgos de pinturas y revestimientos requiere capacitación personal y conocimientos de los materiales y equipos utilizados. Para proteger los equipos y la seguridad de las personas, se deben leer atentamente y seguir al pie de la letra las instrucciones e información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar aquellas condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante pulverizadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utiliza equipo de pulverización, particularmente cuando se trata de aparatos de presión. La inyección en la piel de revestimientos a alta presión con estos equipos puede provocar lesiones graves que necesitarán atención hospitalaria inmediata. También se puede obtener asesoramiento al respecto en Centros de Envenenamientos. La calidad del aire se debe mantener mediante una adecuada ventilación. Los operarios pueden lograr protección adicional mediante la utilización de respiradores e indumentaria de protección, tal como guantes y guardapolvos. Utilice protección ocular en todos los casos. Durante la aplicación de los materiales de revestimiento, se debe prohibir fumar, soldar y encender llamas de cualquier tipo. Cuando se apliquen estos materiales en lugares cerrados, se deben utilizar equipos con protección contra explosiones.

INFORMACIÓN PREVENTIVA

Antes de usar los productos que aquí se enumeran, lea detenidamente las etiquetas de cada producto y siga las instrucciones correspondientes. Lea y cumpla todo lo estipulado en la información preventiva y advertencias de todas las etiquetas de los productos. Evite la inhalación de vapores y productos pulverizados, así como el contacto con la piel y los ojos. La inhalación reiterada de altas concentraciones de vapores puede provocar una serie de efectos progresivos, entre ellos la irritación del sistema respiratorio, lesiones permanentes en el cerebro y el sistema nervioso e, incluso, la posible pérdida del conocimiento y la muerte cuando se produce en lugares con ventilación insuficiente. Los dolores de cabeza, lagrimeos, náuseas, mareos y falta de coordinación son señales de que los niveles de solventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.

MANTÉNGALO ALEJADO DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.



EMERGENCIAS MÉDICAS

En caso de emergencias médicas o información de control de derrames en los EE.UU., llame al 1 (412) 434-4515; en CANADÁ 1 (514) 645-1320. Tenga la información de la etiqueta a mano.

Las hojas de seguridad de los materiales correspondientes a productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles a través de su Proveedor de productos PPG.

Para obtener información adicional sobre este producto, consulte las etiquetas y hojas de seguridad de los materiales.