



Esmalte alquídico modificado con acrílico de COV bajo

# ALK-300ZV

ALK-300ZV es un esmalte alquídico de COV 2.7 para exteriores, de secado rápido, diseñado para uso industrial sobre superficies preparadas apropiadamente o superficies metálicas con imprimación. Dentro de las aplicaciones para ilustrar su uso se incluyen fabricación de metal, fundiciones, gabinetes, maquinaria y equipo pesado.

ALK-300ZV tiene como propiedades de comportamiento excelente dureza de la película, secado rápido y muy buen brillo.

### Características y ventajas:

- Tiene una película con excelente dureza
- Es de secado rápido con tiempo de espera corto
- Puede aplicarse directamente al metal para uso interior

### Productos asociados:

- **ALK-300E** Esmalte alquídico modificado con acrílico de COV bajo
- **Serie de tinte ZV**
- **ALK-31** Secador para ALK-300
- **ALK-201** Catalizador para ALK-200/ALK-300
- **Disolvente OXSOL®**

**Constantes físicas:** *Todos estos valores son teóricos y dependen del color. Los valores reales pueden variar ligeramente debido a las variantes de la fabricación*

	ALK-300E con tintes ZV solamente	ALK-300ZV con ALK-31	ALK-300ZV con ALK-201 y ALK-31	ALK-300ZV con OXSOL	ALK-300ZV con ALK-31 con OXSOL	ALK-300ZV con ALK-201, y ALK-31 con OXSOL
Porcentaje de sólidos (por peso)	De 59.2% a 71.5%	De 57.0% a 69.7%	De 58.6% a 70.4%	De 42.4% a 60.0%	De 42.0% a 59.3%	De 43.8% a 60.3%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	De 53.2% a 59.0%	De 53.2% a 58.9%	De 54.8% a 60.1%	De 40.5% a 45.0%	De 40.0% a 44.3%	De 41.8% a 45.9%
Contaminantes peligrosos del aire (HAP)	≤ 0.2 lb/gal					
Reactivo fotoquímico	No	No	No	No	No	No
Proporción de volumen	Tal como está	32 : 1	15 : 1 : ½	3 : 1	32 : 10 : 1	15 : 5 : 1 : ½
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa.					
COV real (g/l)	De 264 a 265	De 276 a 277	271	201	213	212
COV real (lb/gal)	De 2.21 a 2.20	De 2.3 a 2.31	2.26	1.68	1.78	1.77
COV reglamentario (menos agua y exentos) (g/L)	De 289 a 308	De 302 a 321	De 295 a 312	De 288 a 309	De 302 a 324	De 295 a 314
COV reglamentario (menos agua y exentos) (lb/gal)	De 2.41 a 2.57	De 2.52 a 2.68	De 2.46 a 2.60	De 2.40 a 2.58	De 2.52 a 2.7	De 2.46 a 2.62
Densidad (g/l)	De 1045 a 1281	De 1007 a 1235	De 1013 a 1228	De 984 a 1295	De 983 a 1287	De 987 a 1280
Densidad (lb/gal)	De 8.72 a 10.69	De 8.40 a 10.31	De 8.45 a 10.25	De 8.21 a 10.81	De 8.20 a 10.74	De 8.24 a 10.68
% de peso de volátiles	De 28.5 a 40.8	De 30.3 a 43.0	De 29.6 a 41.4	De 22.7 a 39.7	De 40.8 a 58.0	De 39.7 a 56.2
% de peso de agua	0.0	0.0	0.0	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1
% de peso de exentos	De 7.9 a 15.6	De 7.9 a 15.7	De 7.5 a 14.8	De 22.7 a 39.7	De 22.2 a 38.9	De 21.3 a 37.2
% de volumen de agua	0.0	0.0	0.0	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1	De 0.0 a 0.1
% de volumen de exentos	De 8.5 a 14.3	De 8.3 a 13.9	De 7.8 a 13.1	De 29.8 a 34.8	De 29.2 a 34.0	De 28.1 a 32.4

Punto de ignición  
Solo ALK-300E - 79°F; ALK-31 - 115°F; ALK-201 - 113°F



# ALK-300ZV

## Instrucciones de uso

### Preparación de la superficie:

La superficie sobre la cual se aplicará el recubrimiento debe lijarse y estar libre de contaminantes (entre ellos, polvo, tierra, aceite, grasa y óxido). La aplicación de un tratamiento químico (o una capa de convertidor) mejorará 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	Aplicación directa al sustrato
Acero laminado en frío	Buena
Acero laminado en caliente	Buena
Revestimiento galvanneal	No se recomienda
Galvanizado	No se recomienda
Aluminio	Regular
Plástico / fibra de vidrio	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 usar.

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

### Instrucciones de preparación:



Instrucciones de preparación:

Agite bien el componente A con un agitador mecánico antes de mezclar. Mezcle bien antes y ocasionalmente durante su uso. Antes de usar ALK-201, deje que la mezcla repose durante 15 minutos. El ALK-31 debe agregarse a la resina antes de mezclar con el color. El ALK-31 es de color muy oscuro y debe tenerse cuidado cuando se usa con colores claros y limpios, ya que pudieran oscurecerse o dar una apariencia de estar sucios.

Dilución:

Se puede reducir con OXSOL® hasta 3:1

Proporción de mezcla:

ALK-300ZV (con ALK-31)	ALK-300ZV con ALK-201 (con ALK-31)
Listo para usar (con 2 oz de ALK-31 hasta completar un galón para mejorar el secado)	15 : 1 (con 2 oz de ALK-31 hasta completar un galón para mejorar el secado)

Vida útil a 25 °C (77 °F):

N/A

6 horas

Rango de viscosidad de rociado:

Zahn #3 = 12 a 20 segundos

Zahn #3 = 12 a 20 segundos

Vida útil en almacenamiento  
(cada componente, sin abrir)

2 años

2 años



### Equipo de aplicación:



Convencional (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.4 a 1.8 mm con 50 a 70 psi en la pistola



HVLP (con o sin cámara de presión):

Aguja/boquilla de 1.3 a 1.6 mm con 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:

No hay recomendación

### Aplicación:



Aplique:

1 a 2 capas medianas y deje secar de 10 a 15 minutos. Aplique solo cuando la temperatura de la superficie, del producto y del ambiente supere los 16°C (60°F) y la temperatura de la superficie sea de un mínimo de 3°C (5°F) por encima del punto de condensación.

Recomendación  
Formación de capa húmeda:

de 3.0 a 4.0 milipulgadas

Recomendación  
Formación de capa seca:

de 1.5 a 2.0 milipulgadas

Rendimiento en pies cuadrados  
a 1 milipulgada, sin pérdida:

**ALK-300ZV**  
(con ALK-31)  
De 916 a 913 pies<sup>2</sup>

**ALK-300ZV/ALK-201**  
(con ALK-31)  
De 840 a 936 pies  
cuadrados

# ALK-300ZV

## Tiempos de secado:



	ALK-300ZV (con ALK-31)	ALK-300ZV con ALK-201 (con ALK-31)
Secado al aire a 77 °F (25 °C) HR de 50%		
Para tocar:	30 minutos	45 minutos
Para manipular:	De 2 a 2 horas*	2.5 horas*
Para recubrir:	Antes de 6 horas o después de 24 horas, a 4 días**	2 horas a 4 días
Secado forzado:	Después de dejar secar 10 minutos: 30 minutos a 120°F	

\*La capa de pintura tarda 7 días en curar por completo. El tiempo de secado indicado puede variar dependiendo del espesor de la capa, el color, la temperatura, la humedad y la intensidad del movimiento del aire.

\*\*ALK-300ZV *sin* ALK-201: Si se aplica la siguiente capa entre 6 horas y 24 horas, el acabado previo se levantará. Antes de 6 horas, el revestimiento está disuelto de manera adecuada para evitar que se levante; después de 24 horas hasta 4 días, el revestimiento está lo suficientemente curado y es resistente a los solventes.

## Datos técnicos\*

### Propiedades de rendimiento:

Prueba	Método ASTM	Resultado	
		ALK-300ZV (con ALK-31)	ALK-300ZV/ALK-201 (con ALK-31)
Brillo a un ángulo de 60°	D523	De 85 a 95	De 85 a 95
Dureza al lápiz	D3363	HB	HB
Adherencia	D3359	4B - 5B	5B
Resistencia al desconchado	D3170	4	8

Limitación de temperatura en servicio: 150°F (65 °C)

Nota: A medida que se aproxima a los 150 °F (65 °C), dependiendo de la pigmentación, el color puede cambiar pero la integridad de la película se conservará hasta los 150 °F (65 °C).

### Resistencia a productos químicos:

Productos químicos	Método ASTM	Resultado	
		ALK-300ZV (con ALK-31)	ALK-300ZV/ALK-201 (con ALK-31)
Tolueno	D1308	Empaque mediano, aro	Aro leve
NaOH al 10%	D1308	Empaque mediano, aro	Aro leve
HCl al 10%	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> al 10 %	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma
Gasolina	D1308	Aro leve, color amarillento	Aro ligero, color amarillento
Isopropanol	D1308	Aro leve	Aro leve
Agua**	D1308	Cumple con la norma	Cumple con la norma

\*\* Aunque es resistente a la exposición intermitente, *no se recomienda para aplicaciones de inmersión.*

### Resistencia a la intemperie:

	Método ASTM	Resultado	
		ALK-300ZV (con ALK-31)	ALK-300ZV/ALK-201 (con ALK-31)
<b>Niebla salina – 100 horas</b>			
Infiltración de la corrosión	D1654	7A	7A
Ampollas de grabado	D714	6D, 8D	6D, 8D
Ampollas frontales	D714	Ninguno	Ninguno
<b>Humedad – 100 horas</b>			
Recuperación de la adherencia durante 5 minutos	D3359	4B	5B
Recuperación de la adherencia durante 1 hora	D3359	2B	5B
Recuperación de la adherencia durante 24 horas	D3359	3B	5B
<b>QUV-UVA: Ángulo de 60°</b>			
Retención de 250 horas	D523	De 81 a 100%	De 88 a 100%
Retención de 500 horas	D523	De 78 a 99%	De 85 a 99%

Todos los resultados obtenidos suponen la preparación y el curado adecuados de los sustratos de prueba. A menos que se indique de otra manera, 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 con base en 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:

No debe utilizarse en 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 y la información preventiva incluidas tanto en los equipos como en los productos. Se debe estudiar la forma de eliminar las condiciones que pudieran generar ambientes peligrosos durante la aplicación de productos mediante rociadores o que pudieran poner en peligro la integridad física o la salud de los operarios y las personas en las inmediaciones del área de trabajo. Se deben tomar medidas especiales de precaución cuando se utilizan equipos de rociado, 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 los centros de toxicología. 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 rociados, 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 disolventes son demasiado elevados. El uso indebido y deliberado de este producto por concentración e inhalación intencional puede ser perjudicial o mortal.



### MANTENGA EL PRODUCTO FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS

#### EMERGENCIAS MÉDICAS

Ante emergencias médicas o para información de control de derrames, llame al (412) 434-4515, en CANADÁ al (514) 645-1320, y en MÉXICO al 01-800-00-21-400. Tenga disponible la información de la etiqueta.

**Las hojas de información de seguridad (SDS) de los productos de PPG mencionados en esta publicación están disponibles en [www.ppgcommercialcoating.com](http://www.ppgcommercialcoating.com) (buscar seguridad o SDS) o a través de su distribuidor de PPG.**

Para información adicional respecto a este producto, consulte la SDS y la información de la etiqueta.



PPG Industries  
Revestimientos comerciales  
19699 Progress Drive  
Strongsville, OH 44149  
1-800-647-6050

PPG Canada Inc.  
2301 Royal Windsor Drive Unit #6  
Mississauga, Ontario L5J 1K5  
1-888-310-4762