

Aquacron® Autoprime® W44250

DESCRIPCIÓN:

Autoprime® W44250 es un imprimador patentado, de bajo brillo, negro, en suspensión de agua desarrollado para utilizarse como un imprimador de secado rápido, fácil de utilizar para uso industrial sobre acero limpio. Las aplicaciones ideales incluyen trenes de rodaje de automóviles y remolques, ejes de transmisión, ejes, amortiguadores, piezas pequeñas y remolques.

LO MÁS DESTACADO:

- ❖ Secado muy rápido
- ❖ Excelente adherencia
- ❖ Poco olor
- ❖ Muy bajo COV
- ❖ Excelente resistencia contra la corrosión y el astillado

PROPIEDADES TÉCNICAS:

PROPIEDAD	MÉTODO	RESULTADO
Color		Negro
Brillo a un ángulo de 60°	ASTM D523	10 (máx.)
Viscosidad del paquete		17 a 22 segundos en copa Zahn EZ #3
Sustratos		CRS, HRS, galvanizados, aluminio
Recubrimientos finales recomendados		Ninguno

PROPIEDADES FÍSICAS:

PROPIEDAD	VALOR
Peso por galón	11.3 ± 0.3 lb./gal.
Sólidos por peso (%)	54.0 ± 2.0
Sólidos por volumen (%)	37.5 ± 2.0
COV (menos exentos)	0.50 lb./gal.
COV (real)	0.20 lb./gal.
Puntos de inflamación	205 °F (96 °C)
Cobertura (a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas)	597 pies cuadrados / gal.
Vida útil en almacenamiento, recipiente sin abrir	1 año

Aquacron® Autoprime® W44250

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar limpia y libre de todo tipo de contaminantes superficiales. La aplicación de un pretratamiento químico de PPG como el limpiador/revestimiento Chemfos® KA o un revestimiento de conversión similar mejorará las propiedades de rendimiento del sistema de revestimiento. Consulte las recomendaciones de su representante de PPG.

DATOS DE APLICACIÓN:

Reductor: Agua, solamente si es necesario
Espesor de película seca: 1.0 a 2.5 milésimas de pulgada
Limpieza: Agua

APLICACIÓN POR ROCIADO	EQUIPO DE ROCIADO*	PRESIÓN DE LÍQUIDO (psi)	PRESIÓN DE PULVERIZACIÓN (psi)	PRESIÓN DE LÍQUIDO	BOQUILLA PARA AIRE
Convencional	Binks 2001	20 a 25	50	66SS (0.070", 1.8 mm)	66PR
Convencional	DeVilbiss MBC-510	20 a 25	50	E (0.070", 1.8 mm)	92
Sin aire asistido por aire	Graco G-15	900 a 1300	20 a 40	0.017 a 0.019"	249596
HVLP	DeVilbiss JGHV	20 a 25	50 a 55**	E (0.070", 1.8 mm)	83MP

*o equivalente

**la presión de pulverización debe leer <10 psi en el tapón

TIEMPOS DE SECADO:

Secado al aire
(supone una temperatura de 77 °F (25 °C)
y una humedad relativa del 50%)

Para manipular: 20 a 30 min.

Secado forzado

Temperatura de secado en horno: 180 °F (82 °C) como máx.
Tiempo de secado en horno: 10 min.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

- ❖ No aplique a temperaturas menores de 50 °F (10 °C).
- ❖ El producto seca rápidamente y cambiará su apariencia de verde a negro
- ❖ Agite bien antes de utilizarlo y mantenga el recipiente cubierto cuando no lo utilice
- ❖ No permita que la pintura permanezca en la pistola durante largos periodos de tiempo; limpie frecuentemente la pistola y las puntas con agua
- ❖ La película curada es sensible al calor, no debe utilizarse sobre superficies/sustratos expuestos o en contacto con una fuente de calor continuo y sostenido
- ❖ La soldadura por fusión, la soldadura fuerte o el corte por soplete pueden producir productos de descomposición peligrosos, consulte la Hoja de Datos de Seguridad sobre Materiales actualizada para obtener más información
- ❖ No se puede aplicar un recubrimiento final sobre el producto y NO es resistente a los rayos UV

AQUACRON® es una marca registrada de PPG Industries Ohio, Inc.

Si desea más información póngase en contacto con:

PPG TrueFinish® Industrial Coatings, One PPG Place Pittsburgh, PA 15272, 1-866-PPG-TRUE

PPG considera que la información de los datos técnicos presentados son exactos hasta este momento, sin embargo no otorga ninguna garantía, explícita ni implícita, acerca de su exactitud, de que sean completos ni del rendimiento de los productos. Las mejoras continuas a la tecnología de los revestimientos pueden ocasionar que los datos técnicos varíen en un futuro y que difieran de los estipulados en este documento. Este producto se encuentra diseñado para ser aplicado por personal capacitado en una aplicación de una fábrica o taller. No intente utilizar el producto sin la Hoja de Datos de Seguridad del Material actualizada. El rendimiento de un producto puede variar debido a la técnica de preparación de la superficie, el método de aplicación, las condiciones operativas, el material al que se aplica o con el que se aplica y su uso. Es altamente recomendable evaluar los productos con respecto a estos factores antes de utilizarlos a gran escala.