

IMPRIMADOR ACRÍLICO DE SUSPENSIÓN EN AGUA AQUACRON® SERIE MV390-9300

DESCRIPCIÓN:

El imprimador acrílico de suspensión en agua AQUACRON® SERIE MV390-9300 es un imprimador con bajo COV diseñado para uso industrial sobre superficies metálicas en interiores/exteriores, ABS, fibra de vidrio, Plexiglas y sustratos de plástico de PVC. Este imprimador es de secado muy rápido y tiene excelentes propiedades antibloqueo que lo hacen ideal para aplicaciones de acabado de productos que requieren resultados rápidos. Las aplicaciones ideales incluyen la restauración de muebles metálicos para oficina o sobre superficies metálicas pretratadas, tales como puertas y marcos de entrada, estantes y equipos eléctricos y de proceso.

LO MÁS DESTACADO:

- ❖ Adherencia a una amplia variedad de sustratos
- ❖ Secado muy rápido
- ❖ Excelentes propiedades antibloqueo
- ❖ Excelente resistencia química
- ❖ Se puede usar como imprimador o acabado de una capa para exteriores
- ❖ Bajo COV de 1.78 lb./gal. (menos exentos)
- ❖ Poco olor
- ❖ Se diluye y limpia con agua

PROPIEDADES TÉCNICAS:

PROPIEDAD	MÉTODO	RESULTADO
Color(es)		Gris
Brillo a un ángulo de 60°	ASTM D523	10 a 30 unidades
Dureza al lápiz	ASTM D3363	F – H ¹
Adherencia	ASTM D3359	5B ¹
Resistencia a la humedad: 250 horas	ASTM D2247	Cumple con la norma ¹
Resistencia a la niebla salina: 1000 horas	ASTM B117	Cumple con la norma ¹
Resistencia a la niebla salina: 250 horas	ASTM B117	Cumple con la norma ²
Resistencia a los solventes >50 DR c/Xileno, MEK e IPA	ASTM D5402	Ligero ablandamiento pero se recupera ¹
Sustratos		CRS preparado adecuadamente, HRS, revestimiento galvanneal, fibra de vidrio, Plexiglas, plástico PVC
Recubrimientos finales recomendados		Consulte la tabla de compatibilidad

¹Los resultados se obtuvieron con imprimador MV390-9300 con un espesor de capa seca de 3.5 a 4.0 milésimas de pulgada y MV380 con un espesor de capa seca de 1.0 a 1.5 milésimas de pulgada sobre acero fosfatado de hierro con un sellador de cromo.

²Los resultados se obtuvieron con imprimador MV390-9300 con un espesor de capa seca de 3.5 a 4.0 milésimas de pulgada y MV380 con un espesor de capa seca de 1.0 a 1.5 milésimas de pulgada sobre acero fosfatado de hierro con un sellador sin cromo.

IMPRIMADOR ACRÍLICO DE SUSPENSIÓN EN AGUA AQUACRON® SERIE MV390-9300

Constantes físicas e información reglamentaria: *(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).*

PROPIEDADES FÍSICAS:

PROPIEDAD	MV390-9300
Porcentaje de sólidos (por peso)	54.36%
Porcentaje de sólidos (por volumen)	39.08%
Contaminantes orgánicos peligrosos del aire	0.0 lb./gal.
Reactivo fotoquímicamente	No
Punto de ignición	201 °F (93 °C)
Proporción de volumen	Tal como está
Cobertura (a 1 milésima de pulgada, sin pérdidas)	626.8 pies cuadrados / gal.
Vida útil	2 años
Categoría de uso aplicable	Revestimiento de una sola etapa
COV real	0.89 lb./gal. 106.8 g/L
COV reglamentario (menos agua, menos exentos)	1.73 lb./gal. 207.6 g/L
Densidad	10.87 lb./gal. 1,304 g/L
% de volátiles por peso	45.64%
% de agua por peso	37.46%
% de peso de exentos	0.0%
% de volumen de agua	48.88%
% de volumen de exentos	0.0%

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

La superficie debe estar limpia y libre de contaminantes superficiales como aceite, suciedad, óxido y otros materiales extraños. Se recomienda aplicar un pretratamiento químico de fosfato de hierro de 3 etapas como el limpiador Chemfos® KA de PPG y el sistema de sellado Chemseal o un sistema revestimiento de conversión similar para mejorar las propiedades de adherencia y rendimiento del sistema de revestimiento sobre CRS y HRS.

- Los sustratos con recubrimiento galvanneal requerirán de un pretratamiento que contenga fluoruro para adherencia.
- Las superficies de ABS, fibra de vidrio, Plexiglas y de plástico PVC deben lijarse o tallarse para obtener adherencia.
- Se recomienda evaluar todo sustrato alternativo como los mencionados anteriormente caso por caso para determinar una adherencia satisfactoria.

Consulte a su representante de PPG para obtener recomendaciones adicionales sobre el sustrato y el imprimador.

DATOS DE APLICACIÓN:

Instrucciones de mezclado:	Filtre y cuele el producto, después mezcle bien antes y durante su uso.
Espesor de película húmeda:	4.0 a 10.0 milésimas de pulgada
Espesor de película seca:	1.5 a 3.5 milésimas de pulgada (se requiere de 3.5 a 4.0 milésimas de pulgada para 1000 horas de niebla salina)
Viscosidad (sin reducir):	35 a 45" en una copa Zahn #4
Disolvente:	Agua
	Velocidad de reducción de 5 a 10% para aplicaciones convencionales y HVLP
Limpieza:	Limpiador de equipo MV398C o jabón y agua tibia

IMPRIMADOR ACRÍLICO DE SUSPENSIÓN EN AGUA AQUACRON® SERIE MV390-9300

CONTINUACIÓN DE DATOS DE APLICACIÓN:

APLICACIÓN POR ROCIADO	EQUIPO DE ROCIADO ¹	BOQUILLA	PRESIÓN DE LÍQUIDO (psi)	PRESIÓN DE PULVERIZACIÓN (psi)	BOQUILLA PARA LÍQUIDO	BOQUILLA PARA AIRE
Convencional	Pistola de aire profesional Graco	N/D	30	35	1.4 mm (0.055")	289 a 784
Electrostático	Pistola Graco Xs3	N/D	40	50	1.5 mm (0.059")	24A376
Sin aire asistido por aire	Pistola Graco G15 y bomba Merkur 15:1	M409	1125	32	N/D	249 a 596
HVLP	Pistola de aire profesional Graco	N/D	30	36 ² (entrada)	1.4 mm (0.055")	289 a 047
Sin aire	GracoUltimate 695	RAC X LTX-517	1700	N/D	N/D	N/D

¹o equivalente

²la presión de pulverización debe leer <10 psi en el tapón

TIEMPO DE SECADO:

Secado al aire (supone una temperatura de 77 °F (25 °C)

y una humedad relativa del 50%)

Al tacto: 20 a 30 min.

Para manipular: 1 h.

Para recubrir: 2 hrs.

Para aplicar revestimiento final: 2 hrs. (con revestimientos finales de la Serie AQUACRON MV)

Secado en horno/Secado forzado

Tiempo de secado por evaporación: 15 a 20 min. (ambiente)

Temperatura del sustrato: 150 a 220 °F (65 a 104 °C)

Tiempo desecado en horno: 10 a 30 min.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

- ❖ La temperatura mínima de curado es de 60 °F (15 °C)
- ❖ Evite que se congele
- ❖ El MV390-9300 se debe utilizar en combinación con el revestimiento final de la Serie MV380 y pretratamiento químico de fosfato de hierro y un sello de cromo para alcanzar la protección contra la corrosión como se indica en la página uno
- ❖ Evite la exposición a la lluvia, rocío fuerte y agua estancada después de la aplicación durante 7 días de curado a 60 °F (15 °C)
- ❖ Las películas excesivamente gruesas requerirán más de 7 días de curado para brindar resistencia contra la lluvia, rocío fuerte y agua estancada.
- ❖ Los tiempos de exposición al agua estancada pueden reducirse si las piezas se secan al horno de acuerdo con las recomendaciones anteriores
- ❖ Temperatura en servicio: Máxima de 180 °F (82 °C)

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.