



Instrucciones de agitación para los productos CPC/LIC Boletín técnico CPCTB04

REVOLVER ANTES DE AGREGAR LA TINTURA O VERTER DE LOS CONTENEDORES A GRANEL

Asentamiento mínimo

| Resinas |
|-----------|
| ACR-100 |
| AUE-100 |
| AUE-280 |
| AUE-300 |
| AUE-300YL |
| AUE-360 |
| AUE-360YL |
| EPE-370 |

Los productos anteriores **no** requieren de agitación constante cuando solamente conforman la parte aglutinante (resina). Sin embargo, **debe** revolver la resina antes de agregar la tintura.

Si se agregan colorantes a los códigos de la lista anterior, estos deben agitarse o mezclarse bien antes de su aplicación.

AGITAR LA RESINA ANTES DE USAR. AGITAR EL IMPRIMADOR ANTES DE ENTINTAR O APLICARSE

Separación/asentamiento ligero

| Resinas alquídicas | Imprimadores |
|--------------------|--------------|
| ALK-110 | Serie VBA |
| ALK-200R | Serie HBA |
| ALK-200YL | Serie NLP |
| ALK-280 | Serie ASP |
| ALK-300E | Serie EEP |
| ALK-300ELG | |
| ALK28-901 | |
| Serie ALK-FP | |

Los productos anteriores, o productos similares a estos, **no deben** estar en un programa de agitación constante. Estos productos **deben** agitarse justo antes de usarlos para asegurar su uniformidad.

Tenga en cuenta que el espacio libre en los envases de los productos de tipo Alquídico debe minimizarse siempre que sea posible. Los alquídicos reaccionan con oxígeno y el "espacio vacío o aire" que está presente en el envase es principalmente oxígeno y acelerará la formación de una capa en la superficie. Mientras más grande sea el espacio libre, mayor cantidad de oxígeno estará presente y con mayor rapidez se formará la capa.



AGITACIÓN CONSTANTE

Separación/asentamiento
moderado

| Resinas | Imprimadores |
|-----------|--------------|
| AUE-100LG | W43181A |
| AUE-280LG | HSP-528 |
| AUE-360LG | HSP-2128 |
| AUE-400LG | Serie EPX |
| AUE-110LG | Serie CRE |
| AUE-370 | Serie VAP |
| | Serie HBE |
| | Serie ERP |
| | PLC-900 |
| | EWP-435 |

Los productos anteriores **deben** estar en un programa de agitación (tambores) o se les debe agitar muy bien antes de usarlos (galones) para mantener las partículas del pigmento en la solución.

Si es posible, todos los envases nuevos se deben agitar bien antes de agregarlos a una rejilla mezcladora.

NO LO AGITE

| Revestimientos finales | Imprimadores |
|---------------------------|--------------|
| Serie HH | Serie ZNP |
| Serie WTR | Serie WPM |
| Serie MV380 | W44250 |
| Serie MV488 | Serie AWP |
| Serie Q890 | Serie MV |

Los productos anteriores **nunca se deben** agitar. Solamente deben agitarse a mano antes de usarlos.

Si se les agita, los productos HH* perderán el gas en la lata, lo que puede provocar que la presión se libere de forma peligrosa al abrir el envase.

Los productos ZNP deben mezclarse de acuerdo con las recomendaciones de la Hoja de Datos Técnicos.

Los productos a base de agua **no deben** agitarse, para reducir al mínimo la presencia de burbujas de aire en la pintura. Las burbujas de aire pueden crear un aspecto de marcas de viruela en la capa de pintura. Estos productos se pueden mezclar en un mezclador de aire o se les puede mezclar a mano antes y ocasionalmente durante su uso.



PPG Industries
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

