

Manual Técnico

EV-0001

NOMBRE DEL PRODUCTO	ADITIVO PARA HORNEO	
DEFINICIÓN TÉCNICA	MELAMINA FORMALDEHIDO	
PRINCIPAL CAMPO DE EMPLEO	<i>Aditivo a base de melamina, para convertir el Esmalte Velox en esmalte horneable, para aplicación de estantería, muebles y piezas metálicas en general.</i>	
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	<i>Debe mezclarse en proporción 4:1 en volumen (Esmalte Velox : Aditivo) para dar un excelente esmalte con gran adherencia y alto brillo sobre sustratos metálicos, con buena dureza y flexibilidad.</i>	
CARACTERÍSTICAS FÍSICAS	<u>ADITIVO</u> Relación de mezcla (Esm. Velox: Aditivo)..... Capacidad de envase..... <u>ESMALTE DE HORNEO</u> Colores disponibles..... Densidad Viscosidad de entrega CF # 4 @ 25°C Viscosidad de aplicación CF # 4 @ 25°C Tiempo de oreo (Flash) Brillo a 60° % Sólidos en Peso Espesor húmedo Recomendado en mils Espesor seco Recomendado en mils..... % de Reductor..... Tiempo de horneo Temperatura de horneo Reductor Aplicación	4 : 1 en volumen 1 lt. (EV-0001.30) Toda la línea Velox 1.04 - 1.150 Kg/lt 60 Seg 16 Seg 10 – 15 min 18 50 +- 3 % 4.5 -5.0 mils 1.8 – 2.0 mils 30 % en volumen. 20 minutos. 150°C Dilusayer D-0300 Aspersión
COMPOSICION	<i>Resina melamina, solventes y aditivos.</i>	
APLICACIÓN	<i>Pistola de Aspersión Convencional</i>	
PRIMARIO	<i>FLASH PRIMER (si desea mejorar el desempeño)</i>	

Todas las indicaciones de nuestros boletines son fruto de nuestra experiencia y conocimiento, por lo que pueden tomarse como optimas orientaciones. Pero debido a que en la preparación y aplicación de los materiales intervienen múltiples factores ajenos a nuestro control, el usuario final deberá comprobar elaborando una muestra previa en sus instalaciones, el resultado final obtenido con este producto, asumiendo la responsabilidad de su aplicación.

hoja técnica EV-0001

PREPARACION DE SUPERFICIE:

- Eliminar cualquier elemento que se interponga entre la superficie y el recubrimiento
- En metales en caso de óxido en la superficie, eliminar éste con chorro de arena, con herramientas manuales como cepillo, cincel y finalmente lijar hasta metal según la gravedad del caso.
- En el caso de aceite, grasa ó mugre, lavar con: agua y detergente, limpie con Thinner y si ésta persistiera, lavar con solución de sosa comercial en concentración de 10% lavar y secar perfectamente, lijar hasta metal. Y posteriormente aplique solución fosfatizante.
- Para mejorar el desempeño de este producto utilice nuestro Flash Primer.

APLICACIÓN:

- Mezclar con el Esmalte Velox en una proporción en volumen de 4 a 1, (Velox: Aditivo), agite hasta homogeneización completa.
- Diluir entre 20 -30 % en volumen Dilusayer D-0300, hasta viscosidad de aplicación
- Aplicar con presión de aire de 3 a 3.5 kg/cm²
- Orear por 10 - 15 minutos a temperatura ambiente y posteriormente
- Hornear por 20 minutos a 150 °C, al termino del horneo deje la pieza enfriar libremente.
- Es importante aclarar que la dilución se debe hacer si y solo si se considera necesaria para facilitar la aplicación y/o el nivelado de la película según las condiciones del medio ambiente.

“ No rebasar los niveles de dilución, no es mejor ni mas eficiente ”

PRECAUCIONES:

- Deberá ser aplicado en áreas bien ventiladas.
- No permanecer tiempos prolongados cuando la aplicación sea en áreas cerradas.
- En caso de inhalación prolongada, trasladar al paciente a un área abierta y ventilada, si fuese necesario proporcione oxígeno, es recomendable usar protección para ojos (goggles) así como mascarilla para manejo de solventes orgánicos y guantes.
- En caso de ingestión no provoque el vómito solicite atención médica de inmediato, evite contacto con los ojos.
- Prohibido utilizar estos productos en el acabado o impresión de juguetes susceptibles de llevarse a la boca, de artículos para uso en el manejo de alimentos o escolares.
- No derramar los residuos o lavados al drenaje ni en campo abierto

Todas las indicaciones de nuestros boletines son fruto de nuestra experiencia y conocimiento, por lo que pueden tomarse como optimas orientaciones. Pero debido a que en la preparación y aplicación de los materiales intervienen múltiples factores ajenos a nuestro control, el usuario final deberá comprobar elaborando una muestra previa en sus instalaciones, el resultado final obtenido con este producto, asumiendo la responsabilidad de su aplicación.