

FICHA DE APLICACIÓN TÉCNICA Z-Lux Esmaltes Sintéticos



1. INFORMACIÓN SOBRE EL FABRICANTE

Producido por **CARALZ SAS**
 Autopista Medellín-Bogotá Km 34, Rionegro, Antioquia, Colombia
 Teléfono: (57.4) 322 03 60
 E-mail: servicio@caralz.com
 Página web: www.caralz.com

2. DESCRIPCIÓN - CARACTERÍSTICAS - APLICACIONES

Z-LUX es la línea de recubrimientos a base de resinas alquídicas curadas por oxidación, también llamados esmaltes sintéticos, para aplicaciones económicas sobre superficies que no requieran altos estándares de calidad y resistencia físico-química básica.

CARACTERÍSTICAS:

- ♣ Alto rendimiento y repintabilidad
- ♣ Buena durabilidad a bajo costo
- ♣ Acabado brillante (o mate, de ser necesario)
- ♣ Colores entremezclables
- ♣ Secado de velocidad intermedia
- ♣ Debido a la naturaleza de curado por oxidación con el aire, los colores pueden amarillarse con el tiempo, siendo esto más perceptible en los colores claros

APLICACIONES:

- ♣ Protección y decoración de ambientes exteriores e interiores
- ♣ Mantenimiento general de puertas, ventanas, rejas, muebles, escaleras y otras estructuras de metal y de madera
- ♣ Protección y decoración maquinarias y equipos como tanques, tuberías, bombas, etc
- ♣ Preservación de instalaciones en concreto y mampostería como zócalos, paredes, pisos, entre otros.

FT Z-LUX – Ver.07

APLICACIÓN DE PREPARADORES DE SUPERFICIE:

La máxima resistencia anticorrosiva, y adherencia sobre metales pulidos, al usar productos de acabado **Z-LUX** se logra al aplicar todo un sistema de protección que incluye sucesivamente:

- ♣ Wash Primer o Impresión Fosfatante, como **B001, A820 o A822**
- ♣ Fondos epóxicos anticorrosivos, como **EP-7801, EP-7810 o EP-7820**
- ♣ Fondos poliuretano 2K, como los productos de las líneas **PF-1900 y PF-2900**, que además de aportar barrera de protección son fondos de superficie que favorecen la apariencia del acabado

La omisión de cada etapa o de todas ellas disminuye la protección de la superficie y la durabilidad de la aplicación. Ver fichas técnicas correspondientes a cada producto.

(* Ver en Anexo 1 la lista de productos para los cuales aplica esta ficha técnica.

3. ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Propiedad	ZL-020 Esmalte Brillante Negro	ZL-065 Esmalte Brillante Blanco	ZL-021 Esmalte Negro Mate
Densidad (25°C)	0.909 g/ml (+/- 0.08 g/ml)	1.040 g/ml (+/- 0.08 g/ml)	0.930 g/ml (+/- 0.08 g/ml)
Viscosidad (25°C)	150 s copa DIN 6	150 s copa DIN 6	150 s copa DIN 6
% Sólidos por peso	35.34% (+/- 2%)	45.62% (+/- 2%)	41.87% (+/- 2%)
% Sólidos por volumen	33.21% (+/- 2%)	35.73% (+/- 2%)	36.85% (+/- 2%)
Contenido de VOC (listo para aplicar mezcla 8/1 - V/V)	535.64 g/l	526.54 g/l	540.67 g/l
	El valor límite según directiva 2004/42/CE de la UE para este producto (categoría: IIA(i)) listo al uso es un máximo de 500 gr/lit		
Rendimiento Teórico a 2 mil (25.4 um) de espesor de película.	24.82 m²/gal (6.54 m ² /l) de componente A	26.73 m²/gal (7.03 m ² /l) de componente A	28.85 m²/gal (7.59 m ² /l) de componente A
	<i>Valor ideal suponiendo 0% de pérdidas. En la práctica este rendimiento disminuye debido a la variabilidad en los equipos y técnicas de aplicación, a las condiciones ambientales, porosidad, preparación, forma y tamaño de la superficie a recubrir.</i>		
Fineza Hegman (concentración de aglomerados)	≥ 7 (es decir < 10 micrones)		
Estabilidad en almacenamiento (20°C)	2 años (Sin que el envase sea destapado. Los límites de almacenamiento recomendables están entre +5 °C y 35 °C)		

4. MATERIALES DEL SISTEMA

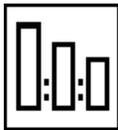
Pintura: Z-Lux Esmaltes Sintéticos

Thinner: Solvente Reductor de viscosidad. Se recomienda Varsol

5. SUSTRATO / PRETRATAMIENTO

- ♣ Limpiar y secar la superficie antes de pintar, para retirar todo rastro de polvo, óxido, aceites, grasas y humedad que puedan afectar el resultado final de la aplicación.
- ♣ Reparar los defectos que puedan afectar el acabado.
- ♣ **SUPERFICIES PREVIAMENTE PINTADAS:**
Eliminar la pintura deteriorada por medio de lijado, lijar levemente la pintura en buen estado para promover la adherencia de la nueva pintura, lija 80-150.
- ♣ **MADERA, CONCRETO Y OTRAS SUPERFICIES POROSAS:**
Deben imprimarse con esmalte sintético **Z-Lux** diluido, para luego aplicar una capa normal del respectivo esmalte.
- ♣ **PLÁSTICOS:**
Promover la adherencia de la pintura generando un perfil de anclaje con lijado, lija 320. Limpiar para retirar los residuos de lijado y pintar.
- ♣ **METALES:**
Para mejorar la resistencia anticorrosiva de la aplicación es recomendable aplicar previamente fondos anticorrosivos epóxicos como **EP-7801**, **EP-7810** o **EP-7820** (leer la ficha técnica correspondiente)
- ♣ **METALES DE DIFÍCIL ADHERENCIA:**
Aplicar previamente Wash Primer **B001** para promover adherencia en metales como aluminio, zinc, hojalata, galvanizados y metales pulidos.

6. PROPORCIÓN DE MEZCLAS

	Componente A	Componente B	Componente C
	Pintura Z-Lux 100	No aplica	Thinner Varsol 12.5 - 25

FT Z-LUX – Ver.07

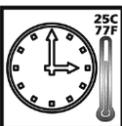
<p>A : B : C V / V / V</p>	<p>Importante: Recomendaciones sobre el uso del Thinner:</p> <ul style="list-style-type: none"> ♣ La cantidad normal de thinner es de 12.5% (8/1/ V/V); con esta proporción se obtiene el mejor compromiso entre espesor de película y secamiento. ♣ El método de aplicación determina la cantidad de solvente necesario. Aplicaciones con rodillo y brocha requieren adiciones inferiores a aplicaciones a pistola.
	<p>Use siempre la regla medidora apropiada: 100/12.5 → 8/1</p> <ul style="list-style-type: none"> ♣ Agitar la pintura antes de diluirla para garantizar su homogeneidad, esto asegura una aplicación uniforme del producto. ♣ Agitar continuamente la pintura mientras se hace uso de esta
	<ul style="list-style-type: none"> ♣ Vida útil de la mezcla (25°C) → Indefinido ♣ Tiempo de gel (25°C): No aplica ♣ Siempre y cuando el producto se encuentre bien almacenado, la viscosidad puede reajustarse usando Varsol. ♣ Para almacenar la pintura sobrante, es recomendable agregar un pequeño volumen de solvente sobre los restos sin agitar, de esta forma se disminuye la interacción de la pintura con el aire al interior del envase y se evita la oxidación de la misma, previniendo la formación de natas, amarillamiento del color y el endurecido total. ♣ Mantenga los envases cerrados siempre que sea posible, de esta forma evitara la evaporación innecesaria de solventes y las reacciones químicas con el aire; disminuyendo la contaminación y deterioro del material.

7. PARÁMETROS DE APLICACIÓN Y SECADO

♣ Se recomienda una temperatura mínima de +15°C si se pretende un secado al aire.
Limpieza de equipos: Luego de terminada la aplicación, las brochas, rodillos, pistolas, agitadores, envases y demás recipientes e implementos usados durante el proceso de preparación y aplicación de la pintura pueden lavarse con Varsol.

Grafema	Propiedad	Aplicación a pistola	Aplicación a brocha	Aplicación con rodillo
	Equipo			
	<p>Proporción de Mezcla V / V Z-LUX / Varsol</p>	4 / 1	8 / 1	8 / 1

FT Z-LUX – Ver.07

	Número de Manos	2-3	2-3	2-3
	Agitación	Agitar antes de empezar a usar y durante la aplicación		
	Secado	Al tacto 3-5 horas	Para segundas manos 4 horas	Al manejo 24 horas

8. PRECAUCIONES



- ⊗ Evitar todo contacto con la piel, los ojos y la inhalación de los vapores usando equipos apropiados de seguridad.
- ⊗ Aplicar en un lugar con buena ventilación y alejado de toda fuente de calor.
- ⊗ Mantener el producto cerrado y fuera del alcance de los niños.
- ⊗ En caso de contacto con la piel, limpiar y lavar con agua. Si el contacto es con los ojos, lavar con abundante agua y buscar atención médica.
- ⊗ En caso de contacto del producto con fuentes de calor o expuestos al fuego, usar agentes extintores de polvo químico seco o CO2. Enfriar los recipientes expuestos al fuego con agua en spray (rociada).
- ⊗ En caso de ingestión beber abundante agua y buscar atención médica de inmediato.
- ⊗ En caso de derrame recoger el material en recipientes para evitar la contaminación de fuentes de agua o alcantarillados. Los envases vacíos deben ser reciclados.

OBSERVACIONES

Las informaciones que contiene esta ficha son de buena fe y están basadas en nuestro conocimiento actual. Sin embargo, puesto que las condiciones reales de utilización del producto están fuera de nuestro control, nosotros no asumimos ninguna responsabilidad derivada del uso de esta ficha.

Nuestros productos van dirigidos exclusivamente a profesionales de la pintura con un entrenamiento técnico suficiente. El usuario tomará bajo su exclusiva responsabilidad las precauciones inherentes a la utilización del producto. El empleo del producto en aplicaciones diferentes a las cuales está diseñado puede acarrear eventuales riesgos.

ANEXO 1

COD	Nombre	Densidad (25°C)	Viscosidad (Copa DIN 6)	% Sólidos por peso	% Sólidos por Volumen	Rendimiento Teórico a 2 mil (50.8um)	
		[g/ml]	[s]			[m2/l]	[m2/gal]
		(+/- 0.01)	(+/- 20)	(+/-2%)	(+/-2%)	(Ideal)	
Z020	Esmalte Brillante Negro	0.909	150	35.34	33.21	6.54	24.84
Z021	Esmalte Negro Mate	0.930	150	41.87	36.85	7.59	28.85
Z065	Esmalte Brillante Blanco	1.040	150	45.62	35.73	7.03	26.73