

FT A820 V04

FICHA DE APLICACIÓN TÉCNICA

A820 Impresión Fosfatante

A822 Impresión Fosfatante sin Cr VI



1. INFORMACIÓN SOBRE EL FABRICANTE

Producido por **CARALZ SAS**

Autopista Medellín-Bogotá Km 34, Rionegro, Antioquia, Colombia

Teléfono: (57.4) 530 2501 – 01 8000 51 91 20

Fax : (57.4) 530 2402

E-mail: servicio@caralz.com

2. DESCRIPCIÓN - CARACTERÍSTICAS - APLICACIONES

Las impresiones fosfatantes son productos de dos componentes, que al ser aplicados sobre el metal producen una transformación química en la superficie del sustrato, evitando así la oxidación de este. Esta propiedad es de gran aplicación en el sector de repinte automotriz y carrocerías.

El **A820 Impresión Fosfatante** y **A822 Impresión Fosfatante sin Cr VI** son catalizados en relación 1/1 (V/V) con el **A821 Catalizador Impresión Fosfatante**, la mezcla de estos componentes genera rugosidad en la superficie del metal, promoviendo adherencia de diferentes sistemas sobre metales de difícil anclaje.

La impresión Fosfatante es un inhibidor de la corrosión de manera parcial, no excluye la aplicación de fondos anticorrosivos como el **7801 Fondo Anticorrosivo Verde con CrVI**.

El acabado final puede realizarse con pintura alquídica, epoxi o poliuretano de Caralz. Para esto se recomienda aplicar la pintura de acabado con un máximo de 24 horas después de la aplicación de la impresión fosfatante, para evitar problemas de adherencia.

FT A820 V04

3. MATERIALES DEL SISTEMA

Componente A: A820 Impresión Fosfatante ó
A822 Impresión Fosfatante sin Cr VI
Componente B: A821 Catalizador Impresión Fosfatante.

4. ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Color	Verde Amarilloso (A820) y Gris (A822)
Terminación	Mate
Densidad (25°C)	1.01 gr/ml (+/- 0.03 gr/ml)
Viscosidad (25°C)	130-170 sg (Copa FORD 4)
% sólidos por peso	32% (+/- 2%)
Fineza Hegman (concentración de aglomerados)	≥ 6 (es decir < 25 micrones)
Estabilidad en almacenamiento (20°C)	1 año (los límites de almacenamiento recomendables están entre +5 °C y 35 °C)
Rendimiento Teórico	49.8 m ² /gal (13.1 m ² /lt) de componente A a 1 mil (25.4 um) de espesor de película. <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>
Espesor recomendado de película	10-15 micrones (al superar este espesor se pueden provocar desprendimientos de pintura)
Método de aplicación	Brocha, rodillo o pistola

FT A820 V04

5. SUSTRATO / PRETRATAMIENTO

Para lograr un adecuado efecto anticorrosivo es necesario retirar todo rastro de óxido y corrosión de la superficie metálica con un material abrasivo recomendable para el metal específico (lijas, bayetas, chorros de arena)




- ☞ Pintura original: Lija 240-360
- ☞ Autopartes originales (pintadas por electroforesis): Lija 320-400
- ☞ Lámina desnuda: Lija 80-150
- ☞ Poliéster reforzado con fibra de vidrio: Lija 320-400
- ☞ Metales de difícil adherencia (Aluminio, Galvanizado, Zincado): Bayeta abrasiva.
- ☞ Masilla Poliéster: Lija 80-180
- ☞ Para las superficies nuevas se recomienda un chorro de arena.

Reparar los defectos que puedan afectar el acabado.

Limpiar la superficie con aire comprimido libre de aceite para retirar los restos de polvo del lijado

Antes de la aplicación la superficie debe de estar completamente seca y libre de grasas, se recomienda usar limpiadores de secado rápido adecuados y finalizar la limpieza frotando con un paño seco.








6. PROPORCIÓN DE MEZCLAS

 A : B : C V / V / V	Componente A A820 o A822 100	Componente B A821 100
	<p>Importante: El uso de solventes alifáticos como el varsol puede general incompatibilidad en el sistema.</p>	
	<p>Use siempre la regla medidora apropiada: 100/100 → 1/1</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ Agitar la impresión antes de mezclar con el catalizador para garantizar su homogeneidad. ☞ Agitar la impresión una vez mezclado con el catalizador para garantizar una buena incorporación y reducción uniforme de la viscosidad 	
 PRECAUCION	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Se aplican una o dos manos para obtener el espesor recomendado. ☞ Mantenga los envases cerrados siempre que sea posible, de esta forma evitara la evaporación innecesaria de solventes y las reacciones químicas con la humedad ambiental; disminuyendo la contaminación y pérdida innecesaria de material. ☞ Vida útil de la mezcla: 24 horas 	

FT A820 V04

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 pistolas, brochas, rodillos, agitadores, envases y demás equipos y recipientes usados durante el proceso de preparación y aplicación de la pintura deben lavarse con un solvente adecuado, como **RX70**.

Grafema	Propiedad	Recomendación		
	Viscosidad (Copa DIN #4)	18-20 s		
	Pistola de Gravedad	1.8-2.0 mm		
	Pistola de Succión	1.9-2.1 mm		
	Pistola de Presión (Airless)	1.1-1.4 mm		
	Número de Manos	2		
	Brocha o rodillo	♣ Proporción de mezcla: 1/1 (V/V) ♣ Numero de manos: 2 ♣ Tiempo de secado entre manos: 10 minutos		
	Secado a 25°C (Aireamiento)	Al Polvo (Minutos)	Al Tacto (Minutos)	Total para manejo (Horas)
		10-15	20-25	24

FT A820 V04

8. PRECAUCIONES



- Evitar todo contacto con la piel, los ojos y la inhalación de los vapores usando equipos apropiados de seguridad.
- Material altamente inflamable. Aplicar en un lugar con buena ventilación y alejado de toda fuente de calor.
- Mantener el producto 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 escape o derrame recoger el material en recipientes para evitar la contaminación de fuentes de agua o alcantarillados. Los envases vacíos deben ser reciclados.
- Leer detenidamente la ficha de datos de seguridad del producto.

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.