FT A820 – A822 V06

FICHA DE APLICACIÓN TÉCNICA
A820 Impresión Fosfatante con Cr VI
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) 322 03 60
E-mail: servicio@caralz.com
Web: www.caralz.com

2. DESCRIPCIÓN - CARACTERÍSTICAS - APLICACIONES

A820 Impresión Fosfatante con Cr VI
A822 Impresión Fosfatante sin Cr VI
Son impresiones fosfatantes de dos componentes, para la protección rápida de metales, su aplicación es amplia en el mantenimiento industrial e industria en general; en particular en el sector de repinte automotriz y carrocerías.

CARACTERÍSTICAS:
♧ Promueve adherencia sobre diferentes sustratos metálicos, particularmente sobre metales pulidos de difícil anclaje.
♧ Transforma químicamente la superficie del sustrato metálico evitando la oxidación de este.
♧ Películas delgadas del producto que se aplican y secan rápidamente, protegen temporalmente de la corrosión, mientras se aplican las etapas posteriores del sistema.
♧ Aplicación de pintura de acabado con un máximo de 24 horas después de la aplicación de la impresión fosfatante.

CATÁLISIS:
♧ Con **A821 Catalizador Impresión Fosfatante,** cuya composición de ácido fosfórico ataca la superficie generando rugosidad y produciendo en la superficie fosfatos no solubles.

APLICACIÓN COMO PREPARADOR DE SUPERFICIE:

- Las impresiones fosfatantes son fuertes inhibidores de la corrosión, pero no poseen resistencia mecánica, por tanto, requieren que se apliquen sobre ellos capas adicionales de protección.
- La aplicación posterior de fondos anticorrosivos, como **EP-7801, EP-7810 y EP-7820,** otorga al sistema mejores especificaciones de protección anticorrosiva.
- La aplicación posterior de fondos poliuretano (ver fichas técnicas correspondientes a los **PUR PF** de las líneas 1900, 2900) para obtener acabados con altas especificaciones de brillo y distinción de imagen.

APLICACIÓN DE ACABADOS:

- Esmaltes de acabado poliuretano de las líneas **PUR CS** de sólidos convencionales, **PUR MS** de medios sólidos y **PUR HS** de altos sólidos (ver fichas técnicas correspondientes), para aplicaciones que requieran altas especificaciones.
- Esmaltes epóxicos semimate y brillantes de la Línea **EP-7200** (ver ficha técnica correspondiente), para obtener alta resistencia a solventes y al tráfico y estabilidad de color en aplicaciones en interiores.
- Esmaltes alquídicos de la línea **Z-LUX** (ver ficha técnica correspondiente), para aplicaciones con un balance entre calidad y precio de acuerdo con las necesidades de la aplicación. No se recomienda la aplicación de esmaltes alquídicos sobre fondo epóxico.

ASPECTOS ECOLÓGICOS Y TOXICOLÓGICOS:

- **A820** contiene pigmentos a base de cromatos Cr VI (ver ficha de seguridad).
- **A822** es una alternativa con fosfato de Zinc, pigmento que no presenta riesgos de carcinogenicidad. (ver ficha de seguridad).

3. MATERIALES DEL SISTEMA

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

4. ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Producto	**A820**	**A822**
Color	Verde Amarilloso claro mate	Gris claro mate
Densidad (25°C)	1.010 g/ml (+/- 0.01 g/ml)	1.006 g/ml (+/- 0.01 g/ml)

Viscosidad (25°C)	130-170 s (Copa FORD 4)	130-170 s (Copa FORD 4)
% Sólidos por peso	32.75% (+/- 2%) (componente A)	32.77% (+/- 2%) (componente A)
% Sólidos por volumen	22.89 % (+/- 2%) (componente A)	23.14 % (+/- 2%) (componente A)
Contenido de VOC (listo para aplicar mezcla 1/1 - V/V)	719.37g/L	717.79 g/L
	(El valor límite según directiva 2004/42/CE de la UE para este producto (categoría: IIB(c)) listo al uso es un máximo de 780 g/L)	
Espesor recomendado de película	10-15| micrones (al superar este espesor se pueden provocar desprendimientos de pintura)	
Rendimiento Teórico	37.90 m²/gal (10 m²/L)	37.90 m²/gal (10 m²/L)
	19.00 m²/gal (5.0 m²/L)	18.90 m²/gal (5.0 m²/L)
	Rendimiento por gal (o L) de la mezcla a 1 y 2 mil (25,4 µm y 50.8 µm) de espesor de película. 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.	
Estabilidad en almacenamiento	1 año (los límites de almacenamiento recomendables están entre +5 °C y 35 °C)	
Método de aplicación	Brocha, rodillo o pistola	

5. SUSTRATO / PRETRATAMIENTO

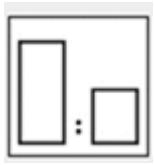
Para lograr un adecuado efecto anticorrosivo es necesario:
- Retirar todo rastro de óxido y corrosión de la superficie metálica.
- Liberar completamente de humedad, grasas polvo y otros contaminantes.
- Eliminar óxido, pintura deteriorada y escamas de laminación.

TÉCNICAS DE PREPARACIÓN:
- Para máxima eficiencia anticorrosiva, se debe tratar el metal con chorro abrasivo hasta obtener la limpieza de Grado Metal Blanco (SSPC-SP5) con un perfil de rugosidad de 25 a 37 micrones.
- Es funcional preparar la superficie con lija 80-150, pero ofrece menor eficiencia que el chorro abrasivo.

♧ Metales de difícil adherencia (Aluminio, Galvanizado, Zincado): Bayeta abrasiva.
♧ 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, como **TX40 Thinner desengrasante de superficies** (ver ficha técnica), y finalizar la limpieza frotando con un paño seco.

OTROS ASPECTOS:
Si es necesario usar masillas, como **K-305 Masilla Poliéster liviana 2K** y **K-310 Masilla Poliéster ultrafina Beige,** para emparejar el sustrato metálico, se sugiere que esto se haga luego de haber aplicado la impresión fosfatante y de que esta se haya secado, de otra forma, los componentes de esta pueden atacar la masilla.

6. PROPORCIÓN DE MEZCLAS

	Componente A	Componente B
 **A : B** **V / V**	A820 o A822 **100**	A821 **100**



Use siempre la regla medidora apropiada:
V/V: 100/100→ 1/1

♧ Si el usuario dispone de balanza, es más confiable usar relación por peso: por cada 100 partes del componente A, usar 82.8 partes de componente B.
♧ Agitar la impresión fosfatante antes de mezclar con el catalizador para garantizar su homogeneidad.
♧ Agitar la mezcla de los componentes para garantizar una buena incorporación y reducción uniforme de la viscosidad.
♧ Después de mezclar, proporcionar un tiempo de inducción de mínimo 15 min.



VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (25°C): 5 horas

♧ De ser necesario realizar ajustes de viscosidad en este tiempo, se recomienda que estos se realicen con Xilol o **TX70 Thinner Epoxi poliamídico**, el uso de solventes alifáticos como el varsol puede generar incompatibilidad en el sistema.

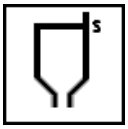
	♣ Se aplican una o dos manos para obtener el espesor recomendado. ♣ Mantenga los envases cerrados siempre que sea posible, de esta forma evitará la evaporación innecesaria de solventes y las reacciones químicas con la humedad ambiental; disminuyendo la contaminación y pérdida innecesaria de material. ♣ No deben mezclarse los restos de material ya catalizado con alguno de los componentes sin catalizar aun contenidos en el envase original, esto causaría la gelación y perdida de toda la mezcla luego de cumplido el tiempo de vida útil de la misma.

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 **TX70 Thinner Epoxi poliamídico**

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

<table>
<tr><td></td><td>Brocha o rodillo</td><td colspan="3">♧ Proporción de mezcla: 1/1 (V/V)
♧ Numero de manos: 2
♧ Tiempo de secado entre manos: 10 minutos</td></tr>
<tr><td rowspan="2"></td><td rowspan="2">Secado a 25°C (Aireamiento)</td><td>Al Polvo (Minutos)</td><td>Al Tacto (Minutos)</td><td>Total para manejo (Horas)</td></tr>
<tr><td>10-15</td><td>20-25</td><td>24</td></tr>
</table>

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 CO_2. 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

La información que contiene esta ficha es 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

CÓDIGO	NOMBRE
A820	Impresión Fosfatante con Cr VI
A822	Impresión Fosfatante sin Cr VI