

DESCRIPCIÓN:

ESMALTE ANTICORROSIVO es una pintura de aceite para acabado anticorrosivo brillante, de alta lavabilidad, elaborada con resinas 100% alquídicas modificadas, resistentes a la intemperie, con adición de pigmentos y aditivos no tóxicos, que soporta acción de rayos UV.

USOS:

- Acabado final para metales, con protección anticorrosiva de alto brillo.
- Repinta de mantenimiento sobre metales.

SUPERFICIE:

ESMALTE ANTICORROSIVO se aplica sobre diversos metales nuevos o previamente pintados:

- Acero (hierro negro) previamente tratado con **BASE ANTICORROSIVA INDUSTRIAL ALIA**.
- Hierro galvanizado previamente tratado con **ANTICORROSIVO HG AL AGUA ALIA**.
- Acero inoxidable.
- Aluminio.

VENTAJAS:

- Excelente adherencia y cubrimiento.
- Alto brillo y retención de color.
- Alto poder anticorrosivo.

LIMITACIONES:

- No adhiere directamente en galvanizados.
- No apto para temperaturas inferiores a 5°C
- No reemplaza **BASE ANTICORROSIVA ALIA**.

*Datos técnicos del producto según pruebas de laboratorio a la fecha de actualización de este documento, sujetas a actualización en futuras ediciones.

*Datos de rendimiento y dosificación varían según las condiciones particulares de cada proyecto.

DATOS TÉCNICOS:

Tipo de Resina	100% Alquídica
Acabado GU @60°	Brillante 75-80
Sólidos (%)	25-27 por volumen 35-37 por peso
Peso (kg/gal)	4,0-4,1
Viscosidad (kU)	105-115
VOC (g/L)	< 500
Tiempo secado (@25°C, HR 50%)	< 60 min al tacto 12 hrs para repinta
Rendimiento teórico (m2/GL) @1 mil seco	40 - 45
Rendimiento práctico (m2/gal)	30 - 35 @1,5 - 2,0 mil seco
Temperatura de almacenamiento	MIN 10°C MAX 30°C
Lavabilidad	ALTA >10.000
Dilución	Brocha/Rodo MAX 15% Spray MAX 20%
Solvente	Espíritu Mineral. (Varsol, Stoddard Solvent, White Spirit, Mineral Spirits, Turpentine)

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

Todo metal nuevo debe estar previamente tratado con primario del tipo **BASE ANTI-CORROSIVA INDUSTRIAL ALIA**. La superficie debe estar seca, libre de polvo, grasa u otro contaminante. En caso de repinta de mantenimiento, deben removerse pinturas escamadas mecánicamente con espátula, cepillo o equipos sand-blast. Los residuos de óxido deben ser removidos con el **DESOXIDANTE Y DESENGRASANTE ALIA**, y se debe aplicar **CONVERTIDOR DE ÓXIDO ALIA** en las 24 horas previas a aplicación de primario.

DILUCIÓN DE PRODUCTO:

Utilizar **SOLVENTE ALIA**, o en su defecto varsol, hasta 15% para uso con brocha o rodillo y hasta 20% para uso con equipo de aire. No utilizar otro tipo de solventes.

APLICACIÓN DE PRODUCTO:

Aplicar con brocha de nylon o poliéster, rodillo de felpa suave, spray o equipo airless.

Siempre espere a que la primera capa esté completamente seca antes de repintar.

EQUIPO RECOMENDADO:

SISTEMA	EQUIPO INDICADO
Brocha	Cerdas de poliéster o de nylon
Rodillo	Felpa suave 3/8"
Airless	Presión 2.000 psi Boquilla 0,017"-0,021"
Pistola Spray	Presión 700-1.000 psi Boquilla 0,015"-0,019"

PRESENTACIÓN:

Envases de ¼ gal, 1 gal, 5gal.

Colores: Blanco y seis colores de línea.

PRECAUCIONES:

Evite ingerir o contacto con los ojos.

PRIMEROS AUXILIOS:

En caso de contacto con los ojos, lavar con agua por 15 minutos. En caso de ingestión, tome mucha agua.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:

Debe mantenerse en ambiente fresco entre los 10°C y 30°C, máxima estiba de 3 cubetas.

VIDA ÚTIL DE BODEGA:

En condiciones de temperatura indicadas (entre 10° y 30°C), no expuesto directamente a los rayos del sol, en su empaque original cerrado, el producto es apto para uso por 12 meses.

GARANTÍA:

ALIA REVESTIMIENTOS garantiza **ESMALTE ANTICORROSIVO** contra defectos de fábrica hasta por un período de doce meses posterior a su fecha de manufactura, si ha sido almacenada en apego a las instrucciones de esta ficha técnica. Se garantiza también el desempeño del producto si es aplicado siguiendo las instrucciones de esta ficha técnica.

En ambos casos, la garantía se limita a reemplazar el material que se demuestre defectuoso tras inspección técnica de **ALIA**