



ESMALTE ALQUIDÁLICO ANTICORROSIVO BASE SOLVENTE PARA INTERIORES Y EXTERIORES ACABADO BRILLANTE.

ESMAVOL • Serie 2400

USOS:

- Domésticos e industrial. Para aplicarse en baños, cocinas, muebles de metal y de madera, como acabado en equipos industriales, puertas y ventanas, muros de yeso y cemento, herrería e indicado también para identificación de tuberías, colores seguridad, maquinaria en general, etc.

CARACTERÍSTICAS:

- Esmaltes elaborados con resinas alquidales de excelente calidad con pigmentos orgánicos e inorgánicos de acuerdo al tono, de máxima calidad y resistencia.
- Acabado brillante o mate según su elección
- Excelente adhesión. Gran flexibilidad e inmejorable dureza.
- Muy buena retención de color, brillo y apariencia a la intemperie.
- Libre de plomo
- Magníficas propiedades para obtener recubrimientos anticorrosivos de gran duración.
- Presentación: Tambo de 200 litros, cubeta de 19 litros, galón de 4 litros, bote de litro

ESPECIFICACIONES

CARACTERÍSTICAS DE CALIDAD	ESPECIFICACIÓN
DENSIDAD	.900-1.250 G/ML
VISCOSIDAD	700 A 800 CPS 25°C
SÓLIDOS POR PESO:	57 A 61%
SÓLIDOS POR VOLUMEN	44 A 46%
TIEMPO DE SECADO AL TACTO:	4 HORAS MAXIMO
TIEMPO SECADO DURO	24 HORAS
CONTENIDO DE VOC'S	422.26 A 450.00 G/L
BRILLO:	90 UNIDADES DE BRILLO A 60°
PODER CUBRIENTE RELATIVO	13 M2/LTO. (TEÓRICO)
FLEXIBILIDAD	12% MINIMO
ADHERENCIA	4 KG. COMO MINIMO

CUMPLE CON LA NORMATIVIDAD RA-20 DE PEMEX Y LA NORMA MEXICANA NMX-U-064-1979

SUBSTRATOS RECOMENDADOS:

- Acero, mampostería, madera

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

- Acero: en superficie sin pintura, estas deben estar libres de polvo, grasa, óxido o aceite.
- En superficies pintadas: estas deben estar libres de polvo, grasa o aceite y se debe remover la pintura en mal estado (ampollas, desprendimientos, etc.) se debe lijar o aplicar solvente hasta quitar el brillo.
- Mampostería y madera: las superficies deben estar limpias, secas, libres de polvo, grasas y partículas mal adheridas especialmente cuando se aplique sobre pinturas anteriores. las superficies de mampostería pueden utilizar hasta 15 o 20% de matizante, donde se requieran acabados menos.

APLICACIÓN:

- Se usan métodos tradicionales de esreado, brocha y rodillo.

REDUCTOR

- Thinner, aguarrás o Tt-530 a) Esreado: 15% a 30% máximo. b) Brocha o rodillo: 10-15% máximo.

NUMERO DE MANOS

- 1 a 2 manos

**Contacto**