

SINT 742-M

Monocapa Alquídic 1K Mate

PRODUCTOS

Bases Pigmentadas	DISOLAC	5-10
Ligante	SIN 742-M	95-90
Diluyente	Diluyente S238	0-30%

DESCRIPCIÓN Y PROPIEDADES

- Acabado mate.
- Se puede mezclar con el SINT 742-G para conseguir el grado de brillo deseado (tabla de brillo orientativa en anexo A).
- Puede ser utilizado como único producto (como imprimación y como acabado) en procesos de pintura económicos en los que no se requieran especiales prestaciones.
- También como acabado económico cuando se aplique sobre imprimaciones.
- Rápido secado.
- Ideal para trabajo industrial económico.

CARACTERÍSTICAS DE SINT 742-M

Aspecto	Liso	
Brillo	5-10 a 60°	
Peso específico del Ligante	1,5 kg/l a 20°C	
Contenido en sólidos (ligante)	65-70% (peso)	40-45% (volumen)
Contenido en sólidos listo al uso (dilución 20%)	61-67% (peso)	41-45 % (volumen)
VOC listo al uso (dilución 20%)	560-570 g/l	
Espesor film seco	40-50 micras (2 capas)	
Rendimiento teórico 1 µm por litro de ligante	400-450 m²/l	
Rendimiento teórico 1 µm por litro de mezcla (dilución 20%)	410-450 m²/l	

SUSTRATO Y PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

	LIMPIEZA	LIJADO	LIMPIEZA FINAL
Pintura vieja	DA93	P360/400	DA93
Piezas plásticas	---	---	---
Acero	DA93	P360/400	DA93
Acero galvanizado	DA93	P360/400	DA93
Aluminio	DA93	P360/400	DA93
IMPRIMACIONES			
Primanyl 5011	DA93	---	---
Primapox 6021	DA93	Opcional (P320)	DA93
Primapox 6041	DA93	Opcional (P320)	DA93
Primapur 9051	DA93	Opcional (P320)	DA93

Para otro tipo de soporte consultar al Servicio Técnico (SAT).

APLICACIÓN

	PIEZA		GRAN SUPERFICIE	
T(°C)	Catalizador	Disolvente	Catalizador	Disolvente
18-25	---	S238	---	S238
>25	---	S238	---	S238

	Relación de mezcla Disolac+/Ligante (en peso)				5/95 – 10/90			
	Relación de mezcla Endurecedor (en volumen)				Pigmentados		Barniz	
	Aplicación Electroestática (en volumen)				--		--	
	Aplicación	% disolvente (VOLUMEN)	Viscosidad (20°C) COPA FORD 4	Presión (BAR)	Presión de Producto (BAR)	Boquilla (mm)	NºCapas x µm secas	Flash off (min)
	Pistola de gravedad	20-30%	20-23"	2-3	---	1.3-1.5	2 x 25	10'

Si la aplicación requiere del uso de un aditivo, debe tenerse en cuenta en la adición de disolvente.

SECADO

 TEMPERATURA	 MANIPULABLE	SECO TOTAL
20° C	2--2.5h	24h

El producto alcanza sus máximas prestaciones al cabo de 15 días de secado al aire (temperatura ambiente 18-22°C) o en un tiempo menor a mayor temperatura. No se recomienda el secado en horno.

PRODUCTOS ADICIONALES PARA USOS ESPECIALES

SITUACIÓN	ADITIVO	DESCRIPCIÓN	EFEECTO
Cráteres	Aditivo Anti-cráter Disolac	Protección de la película de contaminaciones externas	Anti-cráter; protección de la película
Resistencia a la intemperie /filtros UV	Aditivo UV	Protección de la película de pintura de los rayos UV del Sol.	Aumenta la durabilidad de la película de pintura.
Sensibilidad a los pulverizados/Secado demasiado rápido de la película	Flow Additive	Mejora la aplicabilidad, por ejemplo en la aplicación de grandes superficies o en condiciones secas.	Mantiene la película más tiempo abierta.
Desengrasado	DIS226 DA93	DIS226 para plásticos y superficies cargables electroestáticamente. DA93 para superficies que contengan elevado contenido de grasa.	

Para las instrucciones de uso de los aditivos de la tabla consultar la ficha técnica de cada producto.

OBSERVACIONES

- Se recomienda utilizar en cabina ventilada a 20°C.

LIMPIEZA DE EQUIPO

- Limpiar con disolvente de limpieza antes del endurecimiento del producto.



SEGURIDAD

- Consultar la etiqueta del producto.
- Para más información consultar la ficha de seguridad.
- Respetar las directivas de seguridad e higiene en el trabajo así como las de eliminación de residuos.

ALMACENAJE

- Mantener en lugar fresco y ventilado evitando la exposición directa a la luz solar.
- Conservar entre +5°C y +30°C.

GARANTÍA

- Un año en embalaje original no abierto.

*Para cualquier información técnica consulte con nuestro Servicio de Atención al Cliente o nuestro Departamento Técnico.
ROBERLO SA declina cualquier responsabilidad debido a un uso incorrecto del producto.*



ANEXO A

Tabla de brillo (ángulo de 60°)

SINT 742-G	SINT 742-M	BRILLO (^60°)	CATEGORÍA
100	0	>90	BRILLANTE
60	40	65-90	SEMIBRILLANTE
50	50	50-65	SATINADO
40	60	40-50	SATINADO
30	70	20-40	SEMIMATE
20	80	10-20	SEMIMATE
0	100	<10	MATE

El grado de brillo depende del color aplicado, espesor seco, sustrato, temperatura de secado...

