



## ESMALTE INDUSTRIAL KL

### DESCRIPCIÓN

Esmalte industrial KL es un esmalte de calidad superior, formulado con resinas alquídicas en aceite de soya, de cadena media y larga.

### USOS DEL PRODUCTO

Esmalte industrial KL se recomienda como acabado de un sistema convencional para la protección de estructuras metálicas, tanto en interiores como exteriores, en ambientes de gran agresividad corrosiva.

### PROPIEDADES TÍPICAS

Tipo	Alquídico
Sólidos en volumen	40 % +/- 1, varia dependiendo del color
Sólidos en peso	57 % +/-1
Contenido de volátiles (VOC)	Para color blanco puro, sin reducción: 472 gr. / lt.
Densidad	4.0 kg/galón
Colores	Según carta
Número de componentes	Uno (1) en latas de 1 galón
Espesor seco recomendado	1.5 a 2.0mils
Rendimiento teórico	60 m2/gln. a un (1.0) mil seco por capa, sin considerar pérdidas por aplicación
Rendimiento practico	36 m2/gln. a 1.0 mil seco considerando 40% de perdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie.
Solvente para dilución y limpieza	Thinner acrílico
Punto de inflamación	40° C

### TIEMPOS DE SECADO, a 3 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa\*

Al tacto: 1-2 horas  
Libre de huella: 3-6 horas  
Recubrir: 16 horas

\*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

#### HIERRO O ACERO

Esmalte Industrial KL se aplica normalmente sobre anticorrosivo, base al aceite, base zincromato, base epoxica o cualquier otro anticorrosivo alquídico. Para el anticorrosivo, la preparación de superficie debe ser como mínimo limpieza manual o mecánica según norma SSPC-SP2 o SP3. Optimo Arenado Comercial según norma SSPC-SP6. Perfil de rugosidad 0.5-1.0 mil.

#### FIERRO GALVANIZADO

Limpieza con solventes según norma SSPC-SP1; luego aplicar una capa de imprimante WASH PRIMER y luego recubrir con Esmalte Industrial KL.

#### CEMENTO TARRAJEADO O CONCRETO

El concreto debe estar completamente fraguado o curado, libre de polvo, grasa o suciedad. Aplicar como base SELLADOR seguido del imprimante o pasta mural y como acabado, el Esmalte Industrial KL.

#### MADERA

Deberá estar completamente seca, libre de polvo, grasa o suciedad.

Aplicar una o dos capas de BASE BLANCA PARA MADERA y como acabado el Esmalte Industrial KL.

### **PREPARACIÓN DEL PRODUCTO**

Agitar vigorosamente hasta homogenizar. Usar tal y como viene en el envase.

### **MÉTODOS DE APLICACIÓN**

#### BROCHA Y/O RODILLO

De ser necesario, diluir al 10% en volumen con el Thinner acrílico.

#### PISTOLA CONVENCIONAL

Diluir aproximadamente al 12% con Thinner acrílico.

Equipo de Vilbiss JGA-502 o similar, casquillo de aire 704, pico de fluido E, F, FF, presión de atomización 50 psi, presión de pintura 15 – 20 psi.

#### PISTOLA AIRLESS

No requiere dilución. De ser necesario diluir hasta 5% con Thinner acrílico. Equipo Graco o similar, orificio 0.015"–0.017", presión de pintura 2000 – 2500 psi.

### **CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN**

TEMPERATURA AMBIENTE: Mínimo: 5° C-máximo: 40° C

TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: Mínimo: 5° C-máximo: 40° C

HUMEDAD RELATIVA: Maximo: 85 %

La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío.

### **SISTEMAS RECOMENDADOS**

#### ACERO

1 capa de BASE ZINCROMATO AUTOMOTRIZ a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de ESMALTE INDUSTRIAL KL a 1.5 mils secos/capa

#### ACERO

1 capa de Base PRIMER ACRILICO ENTINTABLE a 1.5-2.0 mils secos

2 capas de ESMALTE INDUSTRIAL KL a 1.5 mils secos/capa

#### CEMENTO TARRAJEADO O CONCRETO

1 capa de SELLADOR ANTI ALCALINO a 1.5 mil secos

2 capas de ESMALTE INDUSTRIAL KL a 1.5 mils secos/capa

#### MADERA

1 capa de BASE BLANCA PARA MADERA a 1.5 mils secos

2 capas de ESMALTE INDUSTRIAL KL a 1.5 mils secos/capa

### **CONDICIONES DE ALMACENAJE**

El tiempo de vida útil en almacén es de 12 meses sin usar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.