

DURADUR 120 HORNO INDUSTRIAL

Es un recubrimiento base agua, transparente, basado en nanotecnología química, usado para la protección de metales, con propiedades hidrófobas y oleófilas

PROPIEDADES:

- Recubrimiento, transparente, de **curado en horno**.
- Aplicación de una sola capa de grosor muy fino.
- Propiedades de fácil limpieza.
- Repele pintadas de rotuladores permanentes y facilita su posterior limpieza (simplemente con paño y alcohol).
- En metales como el aluminio, reemplaza procesos de cromado.
- Aplicable en aluminio, acero inox, acero galvanizado, vidrio, aleaciones metálicas
- Alta dureza.
- Excelente resistencia a rayaduras.
- Resistente a gran cantidad de solventes orgánicos gran resistencia química.
- Resistente a la corrosión filiforme.
- No contiene cromo ni plomo.
- Buena resistencia mecánica
- El recubrimiento tiene excelente adhesión a superficies metálicas y vidrio.
- Extraordinaria flexibilidad.

CAMPOS DE APLICACIÓN:

NANOPINTURA 120 HORNO SOL GEL es usada para:

- Recubrir superficies metálicas y aleaciones de aluminio, anodizado, acero) en condiciones industriales para la protección frente la corrosión.
- Resistente frente la condensación, cambios de temperaturas y corrosión marina.
- Resistente frente a una gran variedad de solventes orgánicos y productos químicos.

CON UNA CAPA EXTREMADAMENTE FINA LA PROTECCIÓN ESTA ASEGURADA. GROSOR EN SECO <1 MICRA.

PRETRATAMIENTO Y APLICACIÓN.

Tratamiento Superficie:

La superficie debe de estar seca, limpia, libre de polvo y grasa.

Se puede activar la superficie con un baño de ultrasonidos en agua destilada durante 5min. Con este proceso se asegura una unión química del recubrimiento a la superficie de aluminio.

Si estos procesos no son posibles, limpieza con agua y detergente PH neutro es suficiente. Aclarado generoso. Asegurarse de eliminar bien todo el jabón. Agitar enérgicamente el producto antes de usar.

Aplicación:

Inmersión

Pulverización con pistola de aire comprimido, tamaño de boquilla: 0,3 – 0,5 mm.

Presión manómetro: 2 bares

Grosor de capa recomendado inferior a 2 micras después del secado completo.

Una vez realizado el coating dejar unos minutos a temperatura ambiente y secar en horno.

ALMACENAMIENTO:

Mínimo 1 año en envase original, cerrado en condiciones secas de temperatura ambiente.

Tras este periodo se requiere un riguroso agitado o filtrado. Almacenar siempre en envases de plástico. Mantener a temperaturas entre 5º a 35ºC.

INFORMACIÓN TÉCNICA:

Tipo de aglutinante: Silano organofuncional.

Concentración sólida: Aprox. 35 % por peso

Rendimiento Kg. /m²: Depende de la porosidad de la superficie y de la aplicación.

Resistencia térmica: superior a 220ºC

Densidad: 1,14 gr. /cm³ a 25ºC DIN51757

Viscosidad: aprox 7 mPas DIN53015

pH: 4,3

Flash point: >95ºC EN22719

Cumple EU directives: 1907/2006/EC (REACH) and 2011/65/EC (RoHS).

Contenido COV: 0 BASE AGUA

Contact angle: 120º

Adhesion after cross cut tape test DIN EN 13523-6

DIN EN ISO 2409 GT/TT = 0

Workability test Erichsen DIN EN ISO1520 no cracks > 7 mm -> TT = 0-1 no hair crack.

Workability T-Bend Test DIN EN 13523-7 T3 -> TT = 0-1, no hair crack No visible cracks.

Scratch & abrasion resistance Steel wool test dry, 10 double strokes Visible scratches.

Chemicalresistantce MEK te st >100 double strokes with fleece MEK hammer, 1 kg DIN EN 13523-11 100 double strokes no delamination of coating result= OK Mustard test 24 h @ RT ; 1 h @ 60 °C With cloth: no delamination, no optical changes.

Citric acid 24 h @ RT ; 1 h @ 60 °C With cloth: no delamination, no optical changes.

Ketchup 24 h @ RT ; 1 h @ 60 °C With cloth: no delamination, no optical changes.

Tomato puree 24 h @ RT ; 1 h @ 60 °C With cloth: no delamination, no optical changes.

Sidol Stahlfix (cleaner for steel) 24h@RT;1h@60 °C With cloth: no delamination, no changes.

Boiling water test, 4 x 5 h boiling water,18h/dry RT DIN 58196-2 DIN ISO 9211-4 = no optical changes, no hair crack No bubble s, GT/TT = 0 ET 5mm, GT 0 ET 8mm, GT 0

Cleanability Writing property with Edding= Wettability, removeability with dry cloth Not writeable, removed with a single wipe.

Finger print test operating 48 h @ RT Visibility, removing after 48h Visible, can be removed easily.

Surface energy: With Goniometer 18 – 20 mN/m Hardeness: 5

SECADO:

Tras aplicación dejar reposar 10 min. temperatura ambiente.

Curado:

Mínimo: 150ºC Ideal: 200 - 220ºC/12min.

FORMA DE ENTREGA:

Barriles de plástico.

ASPECTO: Líquido.

ACABADO: Transparente brillante.

Departamento técnico:

Nanopinturas +34 971 198 472 info@nanopinturas.com
www.nanopinturas.com



OPINTURAS®

OPINTURAS®