



FINLAC IT

Barniz protector

INTRODUCCION

FINLAC IT es un barniz pelable de un sólo componente, que polimeriza a temperatura ambiente. Ha sido especialmente formulado para proporcionar una buena protección contra la acción corrosiva de soluciones alcalinas y ácidos calientes sobre metales tales como aluminio, magnesio, acero y titanio.

FINLAC IT puede aplicarse por inmersión o por proyección, y proporciona al cabo de 12 horas una película resistente.

El espesor necesario se obtiene generalmente aplicando 2 ó 3 capas de barniz, normalmente se requiere de un espesor de 200 a 250 micras para conseguir un buen poder protector.

PROPIEDADES FÍSICAS

Aspecto:	Líquido viscoso de color blanquecino
Contenido en sólidos (%):	34,5 ± 1
Densidad (g/cm ³):	0,957
Viscosidad (poise):	15 ± 4

Un aspecto importante a controlar en este producto es su viscosidad. Esta debe ajustarse con la adición de disolventes para cada tipo de aplicación particular. El sistema que debe utilizarse para el control de la viscosidad es el de la copa Zahn nº 5.

Los valores recomendables son:

	<u>Sistema de 3 capas</u>	<u>Sistema de 2</u>
Piezas	24 - 33 seg.	35 - 45 seg.
cortas	16 - 23 seg.	30 - 40 seg.

CONDICIONES DE TRABAJO

Este producto se suministra listo uso. En algún tipo de aplicaciones puede ser necesario añadirle una cierta cantidad de disolventes para reducir la viscosidad de la solución. Puede utilizarse para ello tolueno, xileno o bien una mezcla de ambos.

Cuando se requiera de un solvente de secado más rápido, generalmente durante las épocas de temperaturas bajas, deberá usarse tolueno. El xileno es un disolvente de evaporación más lenta y su utilización es más adecuada durante los meses más calurosos.

Para conseguir una perfecta adherencia de la capa de barniz, la superficie a proteger debe estar limpia y seca.

Antes de la utilización de este producto, debe mezclarse bien la solución. Debe tenerse precaución de evitar la introducción de aire en el barniz que podría dar lugar a la obtención de una película con burbujas de aire ocluidas, las cuales mermarían considerablemente la resistencia protectora del barniz.

SISTEMAS DE APLICACIÓN

POR INMERSIÓN

Para obtener los óptimos resultados se recomienda una recirculación continua del producto. Las piezas a tratar deben sumergirse lentamente para evitar la introducción de aire, retirar las piezas sin escurrir el exceso de barniz directamente sobre la solución, pues esto podría provocar burbujas de aire.

Dejar secar las piezas hasta que el barniz no se adhiera al tocarlas (15 a 45 min.), hacer un giro de 180° en la posición vertical de las piezas, y sumergirlas de nuevo en el barniz para aplicar una segunda capa.

Para la aplicación del sistema de tres capas, el giro de las piezas se efectúa, normalmente, después de aplicar la segunda capa.

Estas operaciones se repiten hasta obtener el espesor de capa deseado.

POR PROYECCIÓN

Deberá ajustarse previamente la viscosidad del producto entre los límites deseados. Proyectar el barniz sobre las piezas limpias. Evitar proyecciones por encima de la parte alta de la pieza. Se recomienda empezar la proyección ligeramente por debajo de la parte más alta de la pieza.

Dejar secar la película hasta que no esté pegajosa al tacto, luego girar las piezas 180° en el sentido vertical y recubrir de nuevo. Repetir la operación hasta obtener el espesor deseado.

El secado de este producto se realiza normalmente al aire. Debe evitarse un excesivo calentamiento de la capa de barniz durante la primera fase del secado. Para acelerar al máximo esta operación, puede usarse una primera etapa de secado al aire durante 2 a 3 horas, seguida de un secado en estufa de 45 a 60 minutos, a una temperatura máxima de 80° C.

EFLUENTE

Las soluciones de FINLAC IT contienen solventes aromáticos inflamables. Para su vertido se deberá tener en cuenta la normativa vigente de cada Municipio o Comunidad. Para cualquier consulta sirvan ponerse en contacto con nuestro departamento técnico.

NORMAS DE MANIPULACIÓN Y SEGURIDAD

Para una información detallada sobre la manipulación, almacenaje, riesgos, etc. consultar la hoja de datos de seguridad de este producto.

NOTA IMPORTANTE

La información contenida en estas INSTRUCCIONES es cierta y rigurosa según larga experiencia de Finish Metal Plating S.L. Sin embargo, y dado que estos PROCESOS operan fuera de nuestro control, la damos con carácter general y sin compromiso ni responsabilidad. Igualmente presuponemos una preparación técnica básica del personal que deba aplicarla.

En ningún caso este boletín debe ser interpretado como recomendación para el uso de nuestros productos en violación de patentes ajenas.