Fondo Horneable



Colores: A elección del cliente.

Características: Es un producto elaborado en base a resinas poliéster modificadas, reticulables por temperatura y pigmentos anticorrosivos. Es un producto de un componente. Fondo especialmente indicado para ser utilizado en líneas de producción en serie o cualquier proceso de pintado donde sea indispensable una gran adherencia y elevada dureza, tanto como fondo de una terminación con Esmaltes Horneables (puede ser sistema Wet on Wet) o como terminación para el pintado de muebles de cocina, juegos de jardín, aberturas, muebles en general, electrodomésticos, muebles de oficina, estanterías metálicas, maquinaria agrícola, etc.

Descripción: Dadas las particularidades de las resinas utilizadas en su fabricación, este fondo se caracteriza por su dureza superficial, resistencia química y física, muy buena adherencia y excelente poder anticorrosivo.

Propiedades:

Tipo de Vehículo:	Resinas alquídicas modificadas.
Pigmentación:	Pigmentos y anticorrosivos.
N.º componentes:	1 componente.
Tipo de uso:	Fondo Anticorrosivo.
Tipo de acabado:	Semimate.
Peso específico:	1,26 gr/cm3.
Viscosidad:	70 a 75 segundos Copa Ford N.º 4 a 25ºC.
Contenido de sólidos en peso:	64%
Rendimiento teórico:	5/6 m² por litro.
Espesor de película seca recomendado:	40-45 micrones.
N.º de manos sugeridas:	2 a 3 manos según caudal.
Viscosidad de aplicación recomendada:	22 segundos Copa Ford Nº4.
Diluyente:	Diluyente H2.
Método de aplicación recomendado:	Soplete convencional u otros.
Secado al tacto (libre de polvo):	20 minutos.
Repintado:	Luego de 30 minutos a más (wet on wet).
Curado:	20 minutos a 140ºC.

Estabilidad en el envase:	1 año.

Generalidades: Preparación de la superficie: sobre superficies metálicas ferrosas se deberá desengrasar con solvente o desengrasante adecuado, eliminar todo resto de óxido y fosfatizar. Luego de secado se aplicará Fondo Horneable. Para sistemas Wet on Wet (mojado sobre mojado), pasados unos 30 minutos de aplicado el Fondo Horneable, puede aplicarse el Esmalte de terminación. A medida que se permita curar más tiempo el fondo, el brillo del Esmalte final aumentará. Se dejará orear por 30 minutos y luego se horneará el esquema por 20 minutos a 140ºC. Para sistemas tradicionales, luego de orear el fondo por 30 minutos, hornearlo por 20 minutos a 140ºC para obtener su dureza final. Sobre superficies ya pintadas se deberá eliminar las partes flojas por medio de espátula ,cepillo de acero, arenado ó granallado y lijarse en su totalidad para luego aplicar el esquema aconsejado.

Presentación: En envases de 1 litro, 4 litros y 20 litros, pudiéndose bajo pedido entregarse en tambores de 200 litros.

Más información en **http://www.durekol.com.ar**