



Recubrimiento monocomponente base agua de secado en horno. Efecto loto Hidro y oleofugante.

Referencia: NP 120 SOL- GEL

V.1 Abril 2016

Descripción del producto:

NANOPINTURA 120 SOL GEL es un recubrimiento transparente, mono componente basado en nanotecnología química, usado para la protección de metales, con propiedades hidrófobas y oleofobas.

Propiedades:

- Recubrimiento mono componente, transparente, de **curado en horno**.
- Aplicación de una sola capa de grosor muy fino.
- Propiedades de fácil limpieza.
- Antigrafiti.
- Dificulta pintadas de rotuladores marker permanente y facilita su posterior limpieza (simplemente con paño y alcohol).
- En metales como el aluminio, reemplaza procesos de cromado.
- Muy buena adhesión en sustratos en general (metales, minerales, vidrio, cerámica).
- 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 muy buena adhesión a superficies metálicas.
- Extraordinaria flexibilidad.

Campos de aplicación:

NANOPINTURA 120 SOL GEL es usada para:

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

CON UNA CAPA EXTREMADAMENTE FINA LA PROTECCIÓN ESTA ASEGURADA.
GROSOR EN SECO 2 a 4 MICRAS.

Forma de entrega: Monocomponente, en barriles de plástico. 25kg.

Color: Transparente

Aspecto: Líquido

Acabado: Brillante

**Información técnica:**

Tipo de aglutinante: Silano organofuncional
 Concentración sólida: Aprox. 40 % por peso
 Rendimiento: Depende de la superficie y de la aplicación. En condiciones óptimas 80m²/ kg aprox.
 Resistencia térmica: -20°C a +500°C
 Angulo de contacto: 120°

Method application: Coil Coating PMT=240-250°C
 Coating thickness dry: DIN EN 13523-1 < 3 micra 2 - 3micra
 Colour: Transparent no optical changes transparent
 Change of colour after coating DIN EN 13523-1: No optical changes transparent
 Surface energy: With Goniometer 18 – 20 mN/m
 Contact angle: 120°
 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 write-able, removed with a single wipe.

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



Recubrimiento monocomponente base agua de secado en horno. Efecto loto Hidro y oleofugante.



Referencia: NP 120 SOL- GEL

V.1 Abril 2016

Almacenamiento:

Mínimo 1 año en envase original, cerrado en condiciones secas de temperatura ambiente. Pasado este tiempo, se recomienda un filtrado exhaustivo.

Proceso:

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 todo el jabón.

Agitar enérgicamente, antes de usar.

Aplicación:

Pulverización con pistola de aire comprimido, tamaño de boquilla: 0,8 – 1 mm.

Presión manómetro: 2,5 bares

Aplicar con mucha moderación. La primera pasada con muy poca carga y despacio. Tiene que quedar como empañada, húmeda. Se sigue aplicando y cuando se observan unos puntitos abrir el paso de carga, que salga bastante y dar pasada un poco más rápida.

Secado:

Tras aplicación dejar reposar 10 min. temperatura ambiente.

Proceso Curado 220°C/12min.

Grueso de capa en seco: 2 a 4 micras.

PARA MAS INFORMACIÓN O ATENCIÓN PERSONALIZADA PÓNGASE EN CONTACTO CON NUESTRO EQUIPO PROFESIONAL A TRAVÉS DE CORREO ELECTRÓNICO.

Departamento Técnico: info@nanopinturas.com

Esta información indica la forma de su uso del producto, no forma una garantía legal. El producto tiene las propiedades descritas.

Esta ficha técnica puede y debe ser usado únicamente como indicaciones generales. Abril 2016.