MAINCO
EXPERTOS EN ACERO INOXIDABLE

FICHA TÉCNICA

Revestimiento convertech plata

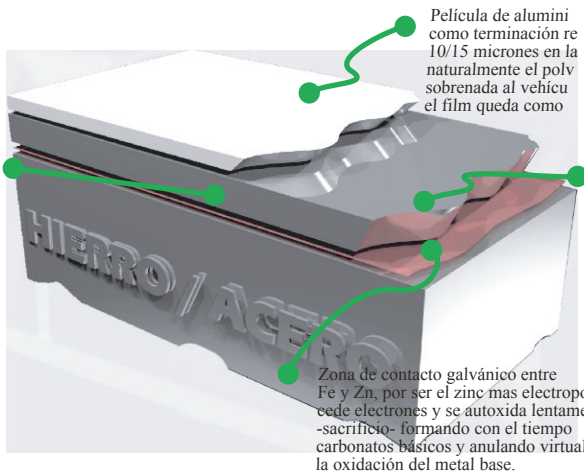
Convertech Plata es el resultado exitoso de la combinación del reconocido Convertech Z mas el aporte de pigmentos metálicos de finísimo Aluminio " Leafing" complementando el poder anticorrosivo base con una terminación metálica brillante. Esta sinergia de metales, sostenida en una resina sintética especial resulta un compuesto orgánico con excelentes características para la protección del hierro, como si fuera galvanizado por inmersión en caliente. El esquema de pintado de un simple paso se define como de alto poder impermeabilizante, gran poder cubriente, gran adherencia, elasticidad y brillo metálico reflectivo.

Ventajas :

- Su alma de Zinc Electrolítico atomizado produce la conversión del óxido de hierro en óxidos muy estables pudiéndose aplicar directamente sobre las superficies oxidadas.
- El aporte de Aluminio a su composición beneficia la terminación final consiguiendo una superficie metálica brillante de características reflectivas, gracias a ello resulta ideal para aplicarse en chapas y galvanizados dañados y/o a reparar.
- El alto punto de fusión de ambos metales otorga protección catódica hasta +450 ºC, resiste así la alta temperatura en calderas, hornos, chimeneas, conductos de escape de motores y cualquier superficie metálica.
- Se puede aplicar por cualquier método de pintado: PINCEL, RODILLO, ASPERSIÓN, INMERSIÓN Y AIR-LESS.
- Convertech Plata puede hornearse hasta +170 ºC y aplicarse por pincel hasta +150 ºC.
- Utilizado para la reparación de superficies galvanizadas, la zona reparada resulta idéntica a la original.

Su ba jo cos to po r metr o cua drado lo po sicion a com o una valio sa alte rnativ a al gal vaniza do pa ra la protec ción del m etal en zona s inhó spitas , evita ndo costo sos tr aslado s, o b ien cu ando las pi ezas s on de gran dimen sión p ara un a cuba de ba ño de zinc. La re lación de co stos c on res pecto al zin cado es de 1:3.

Como funciona:



PBX: (502) 2386 - 8787

inoxidable@mainco.com.gt

www.mainco.com.gt

42 calle 22-17 Colonia Industrial Santa Elisa zona 12, Bodega 5.

MANCO
EXPERTOS EN ACERO INOXIDABLE

FICHA TÉCNICA

Techos de chapas

Estructuras

Reparación de galvanizados

Torres de A.T.

Preparación de superficies:

A- CONDICIONES GENERALES

El requisito fundamental para la aplicación de CONVERTECH PLATA reside en que las superficies a cubrir estén secas, desengrasadas y exentas de material flojo y pulverulento, si hay grasitud, desengrasar.

B-PINTADO EN AREAS MARINAS.

Si el pintado de las superficies metálicas es efectuado en zonas marinas donde es abundante la condensación de niebla salina, se deberá previo a la aplicación, lavar con agua dulce y luego secar. Recomendamos impermeabilizar con una pintura sintética como terminación.

C-SUPERFICIES OXIDADAS

Las superficies oxidadas pueden ser recubiertas con CONVERTECH PLATA, deberán eliminarse las escamas sueltas y el polvillo flojo mediante un cepillo metálico, lijado o viruta de acero.

D- SUPERFICIES QUE LLEVAN OTRAS PINTURAS :

Para que el mecanismo de protección catódica tenga efecto, es imprescindible que CONVERTECH PLATA tenga contacto directo con el metal limpio o con el óxido . Para ello deberá eliminarse la pintura vieja mediante cualquier procedimiento.

La aplicación mas exitosa en rendimiento y brillo del Convertech Plata se realiza con soplete de pintura convencional diluida con 25/30% en volumen de Diluyente Z.

Características físico / químicas

Esmalte base :	Resina alquídica modificada
Pigmento metálico principal:	Zinc electrolítico atomizado + Aluminio ultrafino Leafing
Densidad (gr/ml) a 23° :	2 a 2,06
Color:	Metálico reflectivo
Tipo de protección:	Catódica convertidora impermebilizante
Secado al tacto:	20 min.
Secado duro:	4 horas.
Curado final:	5 dias, dependiendo de las condiciones ambientales
Espesor de la película sin chorreaduras IRAM 1218:	75 μ
Rendimiento teórico IRAM 1109: 50 μ de película seca	6,5 m^2 por litro.

Poder cubritivo IRAM 1109: Método A XV/00	99,3%
Viscosidad copa Ford Nº 4 (23ºC) IRAM 1109 método A XIV / 99	24 seg.
Contenido de sólidos totales DIN 53216	77,40%
Resistencia a la corrosión en cámara de niebla salina ASTM B - 1 17/97	> 350 Hs.
Porcentaje metálico en film seco	> 92%