

CORROTEC ® AQUA

Proteger superficies / artículos de metal, en interiores o exteriores.



DESCRIPCIÓN

Base preparadora anticorrosiva ecológica de metales ferrosos que utiliza agua como solvente para diluir lo que hace que tenga un secado más rápido, se recomienda como primera capa, ideal cuidar la salud en el hogar, por su bajo olor y bajo VOC, sirve para mejorar la resistencia y durabilidad de los esmaltes expuestos a la intemperie y al interior como en estructuras, puertas, ventanas, rejas, zócalos, muebles y marcos.

USOS

Prepara y protege ecológicamente metales, diseñada para mejorar la resistencia de los esmaltes por su poder anticorrosivo, cuidando la salud de todos en el hogar, por su bajo olor, en ambientes interiores y exteriores.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

- ✓ Alto Cubrimiento
- ✓ Protección Superior contra la corrosión
- ✓ Muy rápido secado
- ✓ Base Agua
- ✓ Bajo VOC
- ✓ Bajo Olor

COLORES

Disponible en gris.

ACABADO

Mate

CUMPLIMIENTO DE NORMAS Y CERTIFICADOS



ISO 9001 – 2015
Sistema de gestión de calidad
CO-SC10-1



ISO 14001 – 2015
Sistema de gestión ambiental
CO-SA069-1



OHSAS 18001 – 2007
Sistema de gestión de seguridad y salud
ocupacional / CO-OS038-1



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Propiedad	Valor	Unidad	Método de medición
Brillo, medido a 60°	0 -10	%	I-048-11
Viscosidad	90 - 95 *según color	KU	I-048-02
Densidad	5,2 – 5,3 *según color	Kg / Gal	I-048-04
Cubrimiento	99 -100	%	
Finura de dispersión		N.S	NTC 557
Flexibilidad			
Adherencia		%	
Solvente para dilución y limpieza	Agua		
Contenido de VOC	<50 *según color	Gramos/Litro menos agua	ASTMD6886
Secamiento al tacto	1 – 2	Horas	I-048-05
Secamiento al manejo	4 – 6	Horas	I-048-05
Secamiento entre manos	0,5 – 1	Horas	
Sólidos por peso	52 - 56	%	ASTM D1644
Sólidos por Volumen	35 – 39	%	
Rendimiento teórico (A 1 mils de espesor de película seca)	35 -40	m ² / Gal	
Metales Pesados		No contiene ni plomo ni cromo.	

*Los métodos utilizados para evaluar las propiedades registradas en esta ficha técnica son definidos con base en normas estándar. Si requiere consultarlos favor comunicarse con el área de calidad Pintuco.

**Los valores mostrados son típicos del producto y pueden presentar variaciones. El desempeño en obra dependerá de los métodos de instalación y las condiciones del sitio de obra.

*** Entre menor sea el contenido de VOC (Compuestos Volátiles Orgánicos) menor será el impacto negativo sobre la capa de ozono, y ayudará a cuidar tu salud.

INSTRUCCIONES DE USO

1. Preparación de la Superficie a pintar

Antes de aplicar verifique que la superficie esté seca, libre de grasa, polvo, óxido y pintura deteriorada. En superficies oxidadas, elimine el óxido con rasqueta, cepillo de alambre, papel de lija o máquina pulidora. Para eliminar el óxido residual aplique una mano (capa) de Pintóxido de Pintuco® Ref.514. Deje actuar de 15 a 20 minutos y limpie con una estopa humedecida con Ajustador Pintuco® Ref. 21132. En superficies con pintura deteriorada, elimine esta con Removedor Pintuco® Ref.1020 y herramientas mecánicas tales como

rasquetas, lijas o cepillos. En metales no ferrosos como aluminio, zinc, hojalata, galvanizados y metales pulidos aplique una mano (capa) de Wash Primer Pintuco® Base Agua para promover adherencia del anticorrosivo.

2. Preparación del Producto y Aplicación

Mezcle el Corrotec® Aqua con una espátula limpia hasta obtener su completa uniformidad. Diluya el producto según el equipo de aplicación a usar de acuerdo con la siguiente tabla:

EQUIPOS DE APLICACIÓN	PROPORCIÓN	CANTIDAD DE DISOLVENTE*
Brocha o Rodillo	1 galón	1/8 o máx. 13%
Pistola convencional	1 galón	N/A

*Para otros tamaños y/o presentaciones del producto mantener la proporción de dilución equivalente.

Aplice 2 manos de Anticorrosivo. En el momento de la aplicación, la temperatura ambiental debe ser mayor a 5°C y la temperatura de la superficie no debe ser mayor a 40°C. Deje transcurrir mínimo 30 minutos para aplicar la segunda mano de Pintulux® Anticorrosivo Eco. Después de aplicado, espere mínimo 2 horas para aplicar el acabado final. (Secamiento a 25°C y 60% de humedad relativa). Lave con agua los equipos de aplicación. Para almacenar envases mermados y evitar la formación de natas, tape bien asegurando que no ingrese aire al envase.

RENDIMIENTO PRÁCTICO APROXIMADO

Sobre	m ² /galón
En repinte sobre color igual o similar	35 a 40 a 1 mano.

*Puede variar dependiendo de la rugosidad de la rugosidad de la superficie, método y/o herramienta de aplicación.

PRESENTACIONES

¼ galón.
Galón.

ESTABILIDAD DEL PRODUCTO

La estabilidad del producto en el envase original cerrado es de 24 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicada en el código de barras. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento para evitar la formación de natas.

RECOMENDACIONES ALMACENAMIENTO

Para estibado y almacenamiento tener en cuenta la siguiente tabla:

Envase	Máx. de planchas por estiba
Caneca (5GL)	3
Canecón (4,1GL)	3
Balde (2,5GL)	3
Galón (1GL)	6
Cuarto (1/4GL)	7

- El máximo de apilado de estibas paletizadas es 1 nivel.
- Los envases plásticos no resisten caídas de alturas superiores a su estibado, esto es aproximadamente 1, 20 metros.
- Los envases metálicos no resisten caídas de altura.
- Si los envases metálicos se encuentran abollados, no usar en máquina de agitación.
- Reportar novedades en el material de empaque en la guía de recepción de transporte o durante los 3 días siguientes a la línea de servicio al cliente. Mantenga el recipiente bien tapado mientras no esté utilizando el producto. Almacene el producto en el recipiente original cerrado, en un lugar bajo techo, seco y alejado de fuentes de calor. No vierta el producto en desagües, sobre el suelo o en quebradas o ríos. Para retirar (desprender) el producto (aplicado) que este seco utilice gafas de seguridad y mascarilla para material particulado (polvos). Almacenar en el envase original, este debe permanecer cerrado mientras no se esté utilizando. Se debe almacenar a temperaturas entre 10°C a 30°C.

PLANTA CERTIFICADA

Los productos elaborados en Pintuco® en la planta ubicada el km 1 vía Belén-Rionegro, Antioquia-Colombia se encuentran fabricados en una empresa con el certificado de neutralidad de carbono.

