

## FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

### DESCRIPCIÓN

Aceite modificado de buen secado, dureza y resistencia al agua.

Tipo de aceite: Secante      Contenido de diácido (s/N.V.): --- %

### SUMINISTRO

85% Aromáticos

A solicitud del cliente y por partida completa, puede suministrarse en distintos solventes y concentraciones.

Granel	
Tambores	180 Kg
Bolsas	

### APLICACIONES

- Pinturas de alto brillo, base aluminio " leafing "
- Esmaltes, pinturas y fondos de muy rápido secado.
- Pinturas y fondos altamente cargados con pigmentos sensibles a la acidez.

### ALMACENAMIENTO

El producto debe mantenerse en los envases originales cerrados, almacenados en un lugar fresco y seco; evitando ser expuesto a la luz directa del sol, lluvia o intemperie.

Basados en la experiencia se puede decir que el material mantiene sus características de uso durante un período superior a 2 años bajo condiciones correctas de almacenamiento.

Este producto tiene (desde la fecha de salida de fábrica) un período de validez de: 12 MESES

### DATOS TÍPICOS

Contenido de No Volátiles %	85 %	Color Gardner (ASTM 1544)	Max. 5
Viscosidad Gardner 25°C	Z1 - Z3	Densidad	0.98
Índice de Acidez mg HOK/gr de N.V.	Max. 0.5	Solvente	Xileno - Nafta

### SOLUBILIDAD 85 %

Eteres de glicoles	Regular	Aromáticos	Buena
Esteres de glicol eter	Buena	Alifáticos	Mala
Esteres	Buena	Alcoholes	Mala
Cetonas	Buena		

### COMPATIBILIDAD

La resina Indural AV 1508 presenta limitada compatibilidad con aceites secantes. No es compatible con resinas alquídicas largas y medianas por ejemplo Indural AL 1518, AS 1631, AS 1601, AS 1519 o con resinas cortas ó modificadas.

La compatibilidad con sistemas de alto carácter alifático es nula por lo que se recomienda efectuar ensayos previos a su uso.

## CAMPOS DE APLICACIÓN

---

La resina Indural AV 1508 es una formulación especial en base de aceite de lino tratado químicamente cuyas características sobresalientes son; su muy baja acidez, su rápido secado y elevada dureza, resistencia a los álcalis y ácidos diluidos y al agua.

Supera ampliamente en propiedades a los tradicionales vehículos en base a aceites cocidos. Permite además utilizar una mayor proporción de resinas hidrocarbonadas. Estas características lo hacen un vehículo adecuado para la formulación de pinturas de aluminio, reemplazando con ventajas a los tradicionales aceites cocidos.

## TECNICAS DE TRABAJO

---

### Mezcla con aluminio leafing:

En general se utilizan pastas o concentrados de aluminio. Las microláminas de aluminio metálico se encuentran recubiertas por algún agente que evita el bloqueo de las mismas, las lubrica y facilita su disposición paralela a la superficie del recubrimiento leafing. Para mantener esta propiedad de extenderse en hojuelas perfectamente planas deben tomarse algunas precauciones durante el agregado de la pasta de aluminio a la mezcla de resinas.

1. El agregado debe efectuarse lentamente en un agitador de muy baja viscosidad provisto de ancla con brazos verticales.
2. Debe evitarse el uso de agentes anticapa del tipo de la metietilcetoxima.
3. El uso de secantes de Plomo, Calcio ó Zinc esta absolutamente prohibido pues afecta seriamente la estabilidad del material.
4. La estabilidad de la pintura se verá afectada por la presencia de restos de humedad de los pigmentos ó cargas, y contaminantes de tipo alcalino.

El aluminio metálico finamente dividido es fácilmente atacado por humedad, sustancias alcalinas o ácidas con la consiguiente generación de hidrógeno. La acumulación de este gas puede llevar a accidentes serios.

### Uso de solventes:

Se recomienda cautela en el caso de aquellos solventes muy activos o de baja tensión superficial ó en los que pudieran provocar bruscas caídas de viscosidad.

En todos los casos debe evitarse la presencia de agua (trazas de humedad de solventes) pues compromete la estabilidad del sistema.

Debe ser cuidadoso el uso de alcoholes y de solventes aromáticos pesados.

El uso de hidrocarburos con elevado contenido de azufre también puede afectar la estabilidad del producto.

### Secantes:

La relación recomendada (sobre total de N.V. de resina) es la siguiente:

Zirconio (Zr)	0.250 - 0.400 %
Cobalto (Co)	0.015 - 0.025 %
Manganeso (Mn)	0.015 - 0.025 % (*)

(\*) El uso de secante de Zirconio mejora el secado en profundidad pero deberá estudiarse su influencia en el leafing.



*Resinas Sintéticas*

**INDURAL® AV 1508**  
*ACEITE MODIFICADO*

## NOTA LEGAL

---

Esta información técnica corresponde al estado actual de nuestros conocimientos y pretende presentar nuestros productos y sus posibles aplicaciones. Con ello no se garantizan sus propiedades específicas o su aptitud para un uso determinado. Indur se reserva el derecho de efectuar modificaciones en las características de este producto. Se deberán tener en cuenta posibles derechos de propiedad industrial. La presente hoja técnica se emite como copia no controlada. Solicitamos comunicarse con nuestro sector de Aplicaciones y Soporte Técnico por eventuales actualizaciones.

*Actualizado 08/2008*

*Comprometidos con el Programa de  
Cuidado Responsable del Medio Ambiente*

