

# CRILENE S 660

## Solución acrílica hidroxilada



### DESCRIPCION:

**Crilene S660** es una solución acrílica hidroxilada termoreactiva para combinara con melaminas v/o ureicas en sistemas horneables.

### DATOS TIPICOS:

Contenido de Sólidos:	65 ± 2
Solvente:	Solvesso 150
Viscosidad Gardner:	Y - Z1
Índice de Acidez:	16 - 20
Color Hellige:	1 - 2

### SOLUBILIDAD:

Alifáticos:	Mala
Aromáticos:	Buena
Cetonas:	Buena
Eteres de glicoles:	Buena
Esteres:	Buena
Alcoholes	Regular

### CARACTERISTICAS:

- Excelente adhesión sobre metales.
- Alta dureza.
- Retención de brillo y color no afectada por sobrehorneado o excesiva exposición a rayos ultravioleta.
- Excelente resistencia química, a la corrosión y a la abrasión.
- Altos sólidos por aplicación. El bajo peso molecular del polímero produce soluciones de altos sólidos con baja viscosidad.
- Excelente resistencia al vapor de agua e intemperie.
- La solución **CRILENE S 660**, al estar disuelta en aromático pesado, es ideal para esmaltes que serán aplicados por máquinas a rodillo.

### APLICACIONES:

- Esmaltes horneables para la industria automotriz, de electrodomésticos, metalúrgica, etc.
- Utilizados, en general, para metales expuestos a la intemperie.
- La solución **CRILENE S 660** está, además, especialmente indicada para esmaltes horneables destinados a envases de hojalata esterilizables (por calor seco o vapor de agua).

### COMPATIBILIDADES:

- Resinas: Totalmente compatibles con un gran número de resinas melamínicas y ureicas, maleicas modificadas, fumáricas, fenólicas y ésteres de colofonia. En las relaciones indicadas, son también compatibles con epoxi.
- Pigmentos: Excelente facilidad de pigmentación, desarrollo y retención de color. Tener en cuenta el uso de pigmentos resistentes a la temperatura de horneado.
- Plastificantes: Principalmente ftalatos y fosfatos orgánicos.
- Parafinas cloradas.

### INDICACIONES DE USO:

Las proporciones recomendadas para la utilización de ésta resina con melamina son 70:30 a 80:20 sobre sólidos. Las condiciones de horneado son de 30 minutos a 150°C (El sobrehorneo usualmente no afecta ni el brillo ni el color). Incorporando del 10% al 15% sobre sólidos de una resina epoxi, se consigue una mayor resistencia al vapor de agua y solventes así como más flexibilidad.

Para esmaltes de retoque, se puede bajar la temperatura de horneado a 80 - 90°C mediante el agregado de catalizadores tales como ácido maleico y ácido para toluensulfónico.

**PRESENTACION:** El producto se entrega en tambores de hierro con 200 kg netos.

Las indicaciones formuladas en esta publicación están basadas en nuestro conocimiento y en experiencias realizadas en nuestros Laboratorios, bajo condiciones standard. Debido a que las condiciones de aplicación de nuestros productos se encuentran fuera de nuestro control, es responsabilidad del transformador el verificar la idoneidad del producto para cada aplicación en particular.

Marcos Sastre 745-(1618) El Talar-Buenos Aires -Argentina-Te/Fax: (54-11)4726-9100 e-mail: laboratorio@crilen.com.ar