

## Muki AC

### Descripción del producto

Es un recubrimiento acrílico base agua, de un componente, de secado físico. Es un shop primer formulado para proporcionar una alta velocidad de corte y soldadura, dejando una reducida porosidad de soldadura y quemaduras posteriores. Es de secado rápido siendo adecuado para soportes poco tiempo después de la aplicación. Puede usarse como imprimación temporal durante la fase de nueva construcción o como imprimación siendo parte de un sistema completo en ambientes de no inmersión. Adecuado para superficies correctamente preparadas de acero y se recomienda para aplicaciones automáticas de líneas de shop primer. Compatible con las tecnologías avanzadas de soldadura incluyendo MIG, MAG y G-FCAW.

### Uso recomendado

Protective:

Adecuado para acero estructural y tuberías expuestas a ambientes corrosivos hasta un nivel alto. Recomendado para refineries, centrales eléctricas, puentes, edificios y equipos de minería.

### Homologaciones y certificados

Homologación tipo como shop primer por DNV GL

Imprimación de taller ("shop-primer") aprobada para soldadura según ISO 17652-2

Se pueden facilitar otros certificados y/o homologaciones bajo pedido

### Colores

negro, gris, rojo

## Ficha del producto

Propiedad	Prueba/Norma	Descripción	
Sólidos en volumen	ISO 3233	40 ± 2 %	
Brillo (GU 60 °)	ISO 2813	mate (0-35)	
Punto de inflamación	ISO 3679 Method 1	70 °C	
Densidad	calculado	1.2 kg/l	

  

Región	Regulación	Prueba Norma	COV Valor
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	Calculado	122 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	Calculado	122 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	Calculado	56 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	Calculado	56 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	Calculado	122 g/l

Los datos facilitados son los valores esperados para una fabricación típica, sujetos a ligeras variaciones en función del color final.

Descripción del brillo: Según la definición de Jotun Performance Coatings.

## Espesor de película por capa

### Rango de especificación estándar recomendado

Espesor de Película Seca	20	-	50	µm
Espesor de Película Húmeda	50	-	125	µm
Rendimiento teórico	20	-	8	m <sup>2</sup> /l

## Preparación de superficie

### Tabla sumario de la preparación de superficies

Substrato	Preparación de superficie	
	Mínimo	Recomendado
Acero al carbono	Sa 2½ (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)

## Aplicación

### Métodos de aplicación

El producto puede aplicarse mediante

Pulverización:	Utilizar pistola convencional o pistola airless.
Brocha:	Recomendado para recortes y pequeñas zonas. Vigilar que se obtiene el espesor de película seca especificado.
Rodillo:	Puede usarse en pequeñas áreas.

## Mezcla del producto

Un componente

## Diluyente/disolvente de limpieza

Disolvente: Agua

## Datos de aplicación para pistola airless

Boquilla (inch/1000): 15-23  
Presión en boquilla (mínimo): 50 bar/700 psi

## Tiempo de secado y curado

### Temperatura del sustrato

23 °C 40 °C

Secado superficial (al tacto)	5 min	1 min
Seco para transitar	10 min	5 min
Seco para repintar, mínimo	4 h	4 h

Para conocer los intervalos máximos de repintado, ver la "Application Guide" (AG) del producto.

Los tiempos de secado y curado se determinan en condiciones de temperaturas controladas y una humedad relativa por debajo del 85%, y a un EPS medio según el rango indicado para cada producto.

Secado superficial (al tacto): Estado de secado del producto que no deja huella ni se muestra pegajoso al aplicar una ligera presión con un dedo.

Seco para pisar: Tiempo mínimo antes que la pintura pueda soportar tránsito peatonal sin que queden marcas permanentes, huellas u otros daños físicos.

Seco para repintar, mínimo: El tiempo mínimo recomendado antes de poder aplicar la siguiente capa.

## Resistencia al calor

	Temperatura	
	Continua	Pico
Seco, atmosférico	60 °C	-



---

## Variación del color

Cuando corresponda, los productos destinados principalmente a su uso como imprimaciones o antiincrustantes pueden tener ligeras variaciones de color de un lote a otro. Dichos productos y los productos a base de epoxi utilizados como capa de acabado pueden calentar cuando se exponen a la luz solar y la intemperie.

La retención de color y brillo en las capas de acabado puede variar según el tipo de color, el entorno de exposición, como la temperatura, la intensidad de los rayos UV, etc., la calidad de la aplicación y el tipo genérico de pintura. Póngase en contacto con su oficina local de Jotun para obtener más información.

---

## Nota de descargo

La información contenida en este documento se ofrece en base a nuestro conocimiento y en ensayos de laboratorio así como en nuestra experiencia práctica. Los productos de Jotun se consideran como mercancías semielaboradas y como tal, los productos se utilizan a menudo bajo condiciones ajenas a Jotun. Jotun solo puede garantizar la calidad del producto en sí. Es posible que se deban realizar ajustes menores en caso de necesidad de cumplir con exigencias legales locales. Jotun reserva el derecho de modificar los datos sin previo aviso.

Los usuarios deben consultar siempre Jotun para una orientación específica sobre la idoneidad de este producto para sus necesidades y prácticas específicas de aplicación general.

Si hay discrepancias de texto entre distintas ediciones idiomáticas, prevalecerá la versión en lengua inglesa (UK).

---