



Esmalte alquídico ferromicáceo

DESCRIPCIÓN

Esmalte alquídico con pigmentos de estructura laminar con efecto ferromicáceo. Tiene excelentes propiedades anticorrosión, alta resistencia al exterior, excelente poder cubriente y rellenador, fácil brochabilidad y fluidez. Estructura La capa laminar del pigmento crea una barrera eficaz contra la humedad y los rayos ultravioleta, protegiendo el soporte de la corrosión. Aplicación directa sobre metal (DTM), sobre hierro, chapa galvanizada. Con imprimación adecuada sobre aluminio, fundición y aleaciones ligeras. Para exteriores.

ATRIBUTOS PRINCIPALES

- Acabado ferromicáceo;
- Protege de la corrosión;
- Directo al metal

DATOS TÉCNICOS

Aspecto de la película EN 13300	Mate (≤ 10 gloss 85°)
Espesor EN 13300	Clase A, fina ($< 100 \mu\text{m}$); 80 μ por mano
Clasificación (UNI 8681 / UNI 8682)	Pintura para acabados, en solución, monocomponente, de secado químico oxidativo, mate, con pigmentación de efecto barrera, alquídica (B4.A.O.B.2.A.BG)
Peso específico	1350 \pm 50 g/l
Tipo de resina/aglomerante	Alquídica
Contenido sólido	70 \pm 2%
Tiempo de espera	Al tacto: 3-4 horas En profundidad: 12-24 horas
VOC	Cat S/i: límite 500 g/l (2010); este producto contiene 400,00 g/l de COV como máximo

CARACTERÍSTICAS

Rendimiento	Con la aplicación de 2 manos: 7 m ² /l
Rendimiento por envase	(2.5 l): 17.5 m ² aprox. El rendimiento varía en función de la absorción del soporte
Recubrimiento con capa de pintura	Después de 24 h con esmaltes sintéticos
Gama de colores	Metalizado y tintes realizables con sistema tintométrico You Color
Dilución	Diluyente Sintetico (IVAS); brocha: 3%; pulverizador:5%

APLICACIÓN

Idoneidad de los Soportes:

Hierro, chapa galvanizada, fundición, aluminio y aleaciones ligeras.

Condiciones Ambientales:

mín +5 °C máx +40 °C HR máx 80 %

Preparación del Soporte:

Hierro:

Exponga el hierro oxidado tanto como sea posible y proceda con uno de los siguientes tratamientos:

- unión precisa (ligera de Re1 a Re2 - precisa de Re3 a Re5 - muy precisa de Re6 a Re9) manual y/o mecánica mediante el uso de rectificadoras, cepillos giratorios y rectificadoras para eliminar las piezas en avanzado estado de oxidación
- golpeteo mecánico para eliminar las incrustaciones de óxido

Aleaciones ligeras, aluminio.

Cuidadosa limpieza y desbaste del soporte y aplicación de una mano de Primex (IVAS).

Hierro fundido:

Cuidadosa limpieza y desbaste del soporte y aplicación de una mano de Rusty (IVAS).

Herramientas:

brocha

Procedimiento de Aplicación:

Aplicar con pulverizador o con brocha. Espesor aconsejado: 35 - 40 micras por mano.

ALMACENAMIENTO

Indicaciones de eliminación y seguridad:

Eliminar según la legislación local.

Para indicaciones sobre posibles peligros, consultar la ficha de seguridad

Envase:

2,5 l - 1 l

Conservación:

12 meses en envases íntegros entre 5 y 30 °C; proteger del hielo y de la exposición directa al sol

TECNOLOGÍAS/CERTIFICACION

