



Esmalte sintético alquídico

DESCRIPCIÓN

Esmalte sintético industrial de secado rápido con base de resinas alquídicas, de aceite corto y pigmentos seleccionados resistentes a la luz. Excelente resistencia al agua y a los agentes atmosféricos, indicado para pintado de vehículos industriales, máquinas agrícolas y perfilados de hierro limpios de óxido, grasa y carbonillas. Para interiores y exteriores. Reservado para usuarios profesionales.

ATRIBUTOS PRINCIPALES

- De secado rápido



DATOS TÉCNICOS

Aspecto de la película EN 13300	> 70 a 60°; Brillante (> 60 gloss 60°)
Espesor EN 13300	Clase A, fina (< 100 µm); 40 µ por mano
Clasificación (UNI 8681 / UNI 8682)	Pintura para acabados, en solución monocomponente, de secado químico oxidativo, brillante, alquídica (B4.A.O.B.O.BD)
Peso específico	1100 ± 50 g/l
Tipo de resina/aglomerante	Alquídica
Contenido sólido	58 ± 3%
Tiempo de espera	Fuera de polvos: 30 min Al tacto: 90 min En profundidad: 8 h
VOC	No destinado al uso de la Directiva 2004/42/CE

CARACTERÍSTICAS

Rendimiento	Con la aplicación de 2 manos: 4-5 m ² /l
Rendimiento por envase	(10 l): 50 m ² aprox. El rendimiento varía en función de la absorción del soporte.
Recubrimiento con capa de pintura	Después de 2-3 h con el mismo producto, o bien con alquídicos
Gama de colores	Blanco y tintes realizables con sistema tintométrico You Color
Dilución	Diluyente Nitro Antinebbia (IVAS); 10%=100 ml/l

APLICACIÓN

Idoneidad de los Soportes:

Hierro

Condiciones Ambientales:

mín +5 °C máx +40 °C HR máx 80 %

Preparación del Soporte:

Superficies de hierro nuevas:

Desengrasar con Diluyente Nitro Antinebbia (IVAS). Aplicar una mano de Antiruggine per Carrozzeria (IVAS)

Superficies de hierro oxidadas:

descubrir, en la medida de lo posible, el hierro oxidado y continuar con uno de los tratamientos siguientes: - cuidadoso cepillado (ligero de Re1 a Re2 - metódico de Re3 a Re5 - muy metódico de Re6 a Re9) manual y/o mecánico mediante esmeriladoras, cepillos giratorios y amoladoras para eliminar las partes en estado avanzado de oxidación

- arenado de las superficies hasta obtener el grado de acabado deseado (acabado de cepillado grado Sa1 de Svenks Standard Sis 055900; acabado comercial grado Sa2 de Svenks Standard Sis 055900; acabado en metal casi blanco grado Sa

1/2 de Svenks Standard Sis 055900; acabado en metal blanco grado Sa3 de Svenks Standard Sis 055900)

- picado mecánico para eliminar incrustaciones de óxido.

Aplicar una mano de Antiruggine per Carrozzeria (IVAS)

Superficies con pintura vieja deteriorada:

eliminar completamente la pintura existente con Sverniciatore (IVAS) o con los procedimientos arriba indicados. Aplicar una mano de Antiruggine per Carrozzeria (IVAS).

Herramientas:

brocha, rodillo

Procedimiento de Aplicación:

Limpia cuidadosamente las superficies después de tratarlas con aire comprimido y brocha. Después de 6-8 horas de aplicar la mano de Antiruggine per Carrozzeria (IVAS), aplicar 2 manos de RAPIDEX con aparato pulverizador, ciclo "mojado sobre mojado" o bien con un intervalo de 18-24 h

ALMACENAMIENTO

Indicaciones de eliminación y seguridad:

Eliminar según la legislación local.

Para indicaciones sobre posibles peligros, consultar la ficha de seguridad

Envase:

10 l - 3 l - 1 l

Conservación:

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

TECNOLOGÍAS/CERTIFICACION

