

03/03/2024

## Descripción

Se trata de un esmalte acrílico en base acuosa de gran poder de cubrición, alta resistencia y durabilidad. Además, no emite olor a disolventes, lo que le hace ideal para lugares donde el olor quiera que pase inadvertido, como cocinas, áreas infantiles, hoteles y otros.

## Campo de aplicación

Aplicable en exteriores e interiores. Ideal para verjas, farolas, barandas, vehículos industriales, maquinaria, etc.

## Propiedades

Secado rápido.  
Amplia gama de colores.  
Acabados en brillo, satinado y mate.  
Buena nivelación.  
Buena resistencia al exterior, superior al disolvente.  
Diluyente agua.  
Exento de disolventes (COV).

## Datos técnicos

<b>Acabado</b>	Brillo >70% a 60° Satinado 30-40 a 60° Mate <15 a 85°
<b>Colores</b>	Carta y sistema tintométrico
<b>Densidad (UNE EN ISO 2811-1)</b>	Blanco: 1.200Kg/l Blanco
<b>Rendimiento</b>	8-10m <sup>2</sup> /l según estado del soporte.
<b>% Volumen sólidos</b>	47±2%
<b>Secado (UNE 48301) a 20°C y 60%HR</b>	30-60 minutos al tacto Dureza: 24h
<b>Repintado a 20°C y 60%HR</b>	1h
<b>Volumen sólidos</b>	37±2%
<b>Viscosidad (ASTM D562) Krebs Stormer</b>	105 – 120 KU en función del color y base.
<b>COV (2004/42/IIA (d) (130)</b>	Máx. COV 0g/l.
<b>Presentación</b>	125ml- 375ml-750ml-4litros

03/03/2024

## Preparación de superficies

### Soportes nuevos:

El soporte ha de estar limpio de productos extraños y residuos. No aplicar directamente sobre hierro.

#### Madera:

La madera ésta ha de tener una humedad inferior al 20%.

Lijar y eliminar posibles restos de cola en los ensamblajes y fallos del mecanizado. Eliminar el polvo una vez efectuado el lijado.

Aplicar nuestra selladora sintética.

#### Soportes férricos:

### PINTADO SEGÚN NORMA ISO 12944-5:2008

El hierro ha de estar exento de óxido, bien desengrasado, sin polvo y seco. Si presenta óxido este se eliminará mediante cepillado mecánico o cualquier otro método eficaz.

Seguidamente aplicar nuestra imprimación anticorrosiva al agua multisuperficies 1C. Para acabados en exterior recomendamos dos manos de imprimación.

Para una protección de entre 5-10 años (ambientes corrosividad media C2 – C3), recomendamos.

80 µm secas de imprimación sintética antioxidante (dos manos).

60µm de esmalte sintético (1-2 manos).

#### Galvanizados y Zincados:

Lijar hasta matizar y aplicar nuestra imprimación multisuperficies.

### Dilución:

Pistola: 15 – 20% con agua.

Brocha/ rodillo: 5- 10% agua.

En todos los casos para:

Interiores: 1 ó 2 manos de esmalte

Exteriores: 2 ó 3 manos de esmalte.

## Precauciones

No aplicar a temperaturas por debajo de 5°C ni superiores a 35°C y siempre 3°C por encima de la temperatura de rocío.

Evitar pintar con la acción directa del sol sobre el soporte para evitar ampollamientos y blistering de la pintura.

La limpieza de las superficies es imprescindible para un buen anclaje del producto.

No dude en consultar a nuestro departamento técnico.