

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

Acabado

Brillo >70% a 60°
Satinado 30-40 a 60°
Mate <15 a 85°

Colores

Carta y sistema tintométrico

Densidad (UNE EN ISO 2811-1)

Blanco: 1.200Kg/l Blanco

Rendimiento

8-10m²/l según estado del soporte.

% Volumen sólidos

47±2%

Secado (UNE 48301) a 20°C y 60%HR

30-60 minutos al tacto

Dureza: 24h

Repintado a 20°C y 60%HR

1h

Volumen sólidos

37±2%

Viscosidad (ASTM D562) Krebs Stormer

105 – 120 KU en función del color y base.

COV (2004/42/IIA (d) (130)

Máx. COV 0g/l.

Presentación

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.