



FICHA TÉCNICA ESMALTE METALICO FORJA LISO

Línea: Esmaltes, Barnices y Lacas Nitro
Código: D-73930__

Familia: BARNICES Y ESMALTES SINTÉTICOS.
Presentación: 750 ml y 4 Litros.

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Recubrimiento anticorrosivo de acabado mate, de fina textura, para proteger y decorar todo tipo de superficies de hierro, tanto en interior como en exterior. Gran adherencia, con un secado más lento. Producto con Fosfato de Zinc.

PROPIEDADES Buena resistencia al exterior
Excelente dureza
Aplicación excepcional, muy buena brochabilidad y nivelación, sin descuelgues.
Resistente a los productos utilizados habitualmente en limpieza.
Tacto suave
Resistente a los golpes y roces
Acabado antioxidante

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Decoración de superficies de hierro, en interior y exterior.

DATOS TÉCNICOS

Acabado Mate

Densidad 1,10 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2°C.

Viscosidad 2200 ± 500 mPa·s a 20 ± 2°C (Brookfield, H3, 20rpm)

COVs Contenido máx. en COV: 499 g/l. Valor límite de UE(Cat. A/i): 500 g/l. (2010).

Contenidos 55 ± 6 %.

Sólidos:

Ligante Resina alquídica.

Pigmentos Pigmentos sólidos a la luz y a la intemperie.

Rendimiento teórico Aprox. 13 m² por litro y capa, a 35 micras de espesor seco.

Tiempo de secado y repintado Al tacto, 1 – 2 horas. Repintado 24 horas.

COLORES Efecto Óxido, Negro, Gris Plata, Gris Acero y Verde Oscuro

SISTEMAS DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

Preparación de superficies metálicas férreas:

Limpiar la superficie de restos de óxidos mediante método abrasivo (chorreado, lijado, raspado... elegir método en función del grado de oxidación que presente el material), hasta dejar el material libre de óxido. Eliminar de forma exhaustiva el polvo, grasas... Una vez limpia la superficie, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN SINTÉTICA ARM. Terminar el soporte con 2 capas de ESMALTE METALICO EFECTO OXIDO.

Preparación de superficies metálicas no férreas:

Limpiar la superficie de forma exhaustiva, eliminar el polvo, grasa. Aplicar una capa de IMPRIMACIÓN ARMFOSF. Terminar la superficie con 2 capas de ESMALTE METALICO EFECTO OXIDO.

Preparación de superficies ya pintadas:

Si la superficie férrea pintada está en buenas condiciones, lijar la superficie para matizar y asegurar una buena adherencia. Limpiar la superficie para eliminar los restos de polvo, grasa... Aplicar 2 capas de ESMALTE METALICO EFECTO OXIDO. Si la pintura antigua está mal adherida o demasiado deteriorada, hay que proceder a su total eliminación mediante decapantes (materiales metálicos). Una vez eliminadas totalmente las capas antiguas, proceder con el método de nueva superficie según material a tratar

MODO DE EMPLEO

Útiles de aplicación Brocha, rodillo y pistola

Preparación del producto Homogeneizar el producto desde el fondo hacia arriba con espátula u objeto plano hasta su perfecta homogenización

Temperatura de aplicación Aplicar a temperatura ambiente excepto a temperaturas inferiores 5°C (posible congelación del producto) y superiores a 40°C

Humedad de aplicación No debe ser superior al 70%. No aplicar el producto si hay riesgo de lluvia

Temperatura de soporte No aplicar el producto si el soporte esta a temperatura inferior a 5°C o superior 40°C

Humedad de soporte Máximo 20% de humedad

Dilución y limpieza Para la limpieza de los útiles de aplicación y para la dilución utilizar Disolvente 910

Primera mano: Diluir al 10% max. con disolvente 910 para conseguir una buena viscosidad de aplicación

Segunda mano: Aplicar sin diluir para conseguir la cobertura y las propiedades óptimas del producto. Se recomienda en la aplicación de brocha y rodillo, peinar el esmalte para evitar floculaciones, que provocan líneas de color más oscuro por el exceso de esmalte acumulado. En la aplicación a pistola para conseguir un mayor espesor aplicar en capas finas de 40 a 50 micras máximo.

ALMACENAMIENTO Condiciones del envase: Preservar el envase de temperaturas extremas, en un lugar seco y cubierto

Temperatura de almacenamiento: Entre 10°C-35°C con el envase original perfectamente cerrado

Tiempo de almacenamiento: 3 años a partir de su lote de fabricación

INSTRUCCIONES DE

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE https://www.duracolor.es:8082/downloads/FDS/D_73930.pdf

ATENCIÓN AL

CLIENTE Teléfono: 953 573 002 / Fax: 953 57 31 40

Correo electrónico: duracolor@duracolor.es

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos.

DURACOLOR COATINGS S.L.U.
Polígono Industrial "Mirabueno", C\ Méjico, 10
23650 - Torredonjimeno (Jaén)
Internet: www.duracolor.es

Ficha técnica N. 252

Revisión de 26/01/2018 que anula todas las anteriores



Este producto ha sido fabricado bajo los controles establecidos por un Sistema de Gestión de Calidad aprobado por Bureau Veritas Certification conforme con ISO 9001. Certificado Bureau Veritas Certification: ES120582-A-1