

FICHA TÉCNICA

ESMALTE MONOCAPA S.R.	
Línea: Línea Industrial	Familia: ACABADOS PARA METALES.
Código de producto: E-56	Envases: 15 L.

DEFINICIÓN DEL PRODUCTO Pintura sintética monocapa que puede ser usada tanto como imprimación o acabado para superficies de hierro, tanto de interior como exterior. Cubre ángulos, cantos, retardando el ataque del óxido. Buena adherencia y rápido secado.

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Como imprimación o acabado para superficies de hierro.

DENSIDAD Entre 0,95 y 1,25 $\pm$ 0,05 Kg/l a 20 $\pm$ 2°C, según color.

CONT. SÓLIDOS 57 $\pm$ 2 %.

COLOR Varios, bajo petición.

ACABADO Brillante y Satinado.

BRILLO Bte: 90°. Sat: 62 $\pm$ 2°.

LIGANTE Resina alquídica.

PIGMENTO Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos, según color.

SECADO Al tacto, 15 minutos. En profundidad 1 hora.

DILUCIÓN 5-10% DISOLVENTE UNIVERSAL o SECADO RÁPIDO para aplicación a pistola.

RENDIMIENTO TEÓRICO 12,0 – 14,0 m² por L y capa, según color, a 35 micras de espesor seco.

MODO DE EMPLEO Homogeneizar el producto desde el fondo hacia arriba con espátula u objeto plano. Aplicar con pistola, diluyendo si es necesario según se indica más arriba. Para limpiar los utensilios se ha de emplear DISOLVENTE DE LIMPIEZA inmediatamente después de su uso. Las superficies de hierro a pintar deben estar limpias, desengrasadas, libres de óxido y de partes mal adheridas antes de aplicar sobre ellas el producto. Tras aplicar una capa de ESMALTE MONOCAPA queda total cubrición.

OTROS DATOS Consultar su ficha de seguridad en la que aparecen todos los datos para su correcta manipulación.

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.

Fecha de la última revisión del contenido: 12/01/2010
MOD. DTPD.03.00.2 V3 (09/08)