



FICHA TÉCNICA
**ESMALTE IND. SR ALTO BRILLO METALIZADO
RAL 9007**

Línea: Línea Industrial
Código: D-53130__

Familia: ACABADOS PARA METALES.
Presentación: 4 y 15 litros

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Producto formulado para lograr las máximas prestaciones en aplicación a pistola, protegiendo y decorando todo tipo de superficies de hierro tanto en interior como en exterior.

PROPIEDADES Alto grado de brillo
Resistente a la intemperie, buena retención de brillo y color
Excelente adherencia en húmedo/seco
Buena dureza
Secado rápido

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Especialmente recomendado para labores de mantenimiento industrial y pintado de maquinaria agrícola.

DATOS TÉCNICOS

Acabado Brillante.

Densidad Entre 0,95 y 1,14 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2°C, según color.

Contenidos 57 ± 4 %.

Sólidos:

Ligante Resina alquídica.

Pigmentos Pigmentos sólidos a la luz y a la intemperie.

Rendimiento teórico 11,9 - 12,7 m² por litro y capa, según color, a 35 micras de espesor seco.

Tiempo de secado y repintado Al tacto, 20-30 minutos. Repintado 8-12 horas.

Teñido Los colores son entremezclables.

SISTEMAS DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

Preparación de superficies metálicas férricas:

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 cualquiera de las imprimaciones de la tarifa (selección en función de las propiedades finales que se desee). Terminar el soporte con 2 capas de ESMALTE INDUSTRIAL S.R. ALTO BRILLO METALIZADO

Preparación de superficies metálicas no férricas:

Limpiar la superficie de forma exhaustiva, eliminar el polvo, grasa. Aplicar una capa de IMPRIMACIÓN ARMFOSF. Terminar la superficie con 2 capas de ESMALTE INDUSTRIAL S.R. ALTO BRILLO METALIZADO

Preparación de superficies de madera:

Asegurarse q la madera a tratar está seca (humedad max:20%). Lijar la superficie en sentido de la beta para mejorar la adherencia. Aplicar una capa de SELLADORA ARM. Terminar la superficie con 2 capas de ESMALTE INDUSTRIAL S.R. ALTO BRILLO METALIZADO

Preparación de superficies ya pintadas:

Si la superficie 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 INDUSTRIAL S.R. ALTO BRILLO METALIZADO Si la pintura antigua está mal adherida o demasiado deteriorada, hay que proceder a su total eliminación mediante decapantes y/o métodos abrasivos. Una vez eliminadas totalmente las capas antiguas, proceder con el método de nueva superficie según material a tratar

MODO DE EMPLEO

Útiles de aplicación 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 50°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 50°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 900

Primera mano: Diluir al 5% max. con disolvente 900 para conseguir una buena viscosidad de aplicación

Segunda mano: Aplicar sin diluir para conseguir la cubrición y las propiedades óptimas del producto

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 Entre 10°C-35°C con el envase original p

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

INSTRUCCIONES DE

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/D_53130.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. 156

Revisión de 05/10/2015 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