



FICHA TÉCNICA  
**ESMALTE IND. SR ALTO BRILLO METALIZADO  
RAL 9006**

Línea: Línea Industrial  
Código: D-53189\_\_

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 m<sup>2</sup> 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.

**COLORES** Verde JD

### 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\\_53115.pdf](http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/D_53115.pdf)

**ATENCIÓN AL CLIENTE** Teléfono: 953 573 002 / Fax: 953 57 31 40

Correo electrónico: [duracolor@duracolor.es](mailto: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](http://www.duracolor.es)**

Ficha técnica N. 155

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