



## 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 m<sup>2</sup> 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:

Limpia 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:

Limpia 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** [http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/D\\_73930.pdf](http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/D_73930.pdf)

### **MEDIO AMBIENTE**

**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. 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