



FICHA TÉCNICA ESMALTE MONOCAPA S.R.

Línea: Preparación de Superficies
Código: E-56__.

Familia: ACABADOS PARA METALES.
Presentación: 15 L.

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN 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.

PROPIEDADES Exterior/interior
Secado rápido
Buena dureza y adherencia
Colorimetría uniforme
Óptima cubrición

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Como imprimación o acabado para superficies de hierro, especialmente recomendado para labores de mantenimiento industrial y pintado de maquinaria agrícola.

DATOS TÉCNICOS

Acabado Brillante y Satinado.

Brillo Brillante: 85°. Satinado: 55° ± 2° Medido a 60° con Microtrigloss Byk Gardner

Densidad Entre 0,95 y 1,25 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2°C, según color y brillo

Viscosidad 1600 ± 400 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 Brillante: 45-55 ± 2 % según color. Satinado: 54-62 ± 2 % según color.

Sólidos:

Ligante Resina alquídica.

Pigmentos Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos, según color.

Rendimiento teórico 13,0 - 17,5 m² por L y capa, según color y brillo, a 35 micras de espesor seco.

Tiempo de secado y repintado Al tacto 15 minutos. En profundidad 1 hora. Repintado de 8 a 12 horas, según condiciones ambientales

Teñido Los colores son entremezclables

COLORES Varios, bajo petición.

SISTEMAS DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

Preparación de superficies metálicas férricas:

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 Esmalte Monocapa S.R.

Preparación de superficies metálicas no férricas:

Limpia la superficie de forma exhaustiva, eliminar el polvo, grasa. Aplicar una capa de IMPRIMACIÓN ARMFOSF. Terminar la superficie con 1 capa de ESMALTE MONOCAPA S.R.

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 1 capa de ESMALTE MONOCAPA S.R. 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 homogeniza

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
Acabado recomendado: (Esmalte Monocapa SR).

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/E_56149.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



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