



## 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 m<sup>2</sup> 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**

[http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/E\\_56149.pdf](http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/E_56149.pdf)

### **MEDIO AMBIENTE**

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

**CLIENTE** 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)**



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