



ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO

FORMATO DE VENTA

COLORES: 4L, 750ML

BASES: 4L, 750ML



DESCRIPCIÓN

Fondo y acabado anticorrosivo, de efecto metálico, a base de óxido de hierro micáceo e inhibidores de corrosión. Protección y decoración de todo tipo de manufacturas de hierro o acero. Aplicación directa sobre soportes de hierro, sin necesidad de imprimación.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/Interior
Para la protección y decoración
Efecto metálico de forja
Hierro, Acero, Puentes, Farolas
Muebles de jardinería
Barandas, Cancelas y Verjas
Postes eléctricos
Grúas

PROPIEDADES

- Excelente aplicabilidad
- Aplicación directa
- Aplicación a brocha y rodillo
- Facilita los retoques
- Colores muy sólidos a la luz
- Amplio tiempo abierto

Disponible **TKROMATIC**

DATOS TÉCNICOS

Composición química	Resinas alquídicas		
Color	Carta y colores		
Acabado	Efecto forja pavonado		
Densidad	1,67-1,71 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
Viscosidad	90-110 KU	UNE 48076	
Sólidos en volumen	54-58%	UNE-EN ISO 23811	
Clasificación frente al fuego	A2-s1,d0	UNE-EN 13501-1	5236T24-2
COV	< 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L	2004/42/II A clasificación (i)	
Rendimiento teórico	5-7 m ² /L (85 micras secas)		
Tiempos de secado	Secado al tacto	30-40 min	
	Secado sin pegajosidad	2-3 h	
	Secado total	6 h	
Tiempo de repintado	24 h		
Dilución	5-20% según sistema de aplicación		
Diluyente	DISOLVENTE UNIVERSAL 302 / DISOL. SINTETICOS 345		
Limpieza	DISOLVENTE UNIVERSAL 302		

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días húmedos.

SUPERFICIES DE HIERRO NO PINTADAS

Eliminar la eventual presencia de óxido y residuos de laminación, con espátulas o cepillos metálicos apropiados desengrasar y limpiar de polvo y suciedad y lijar cuidadosamente hasta eliminar los residuos de óxido de la superficie. Aplicar a continuación, una o dos manos de preferiblemente IMPRIMACION SINTETICA ANTICORROSIVA. Transcurrido el tiempo necesario, aplicar dos manos de ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO.

SUPERFICIES DE HIERRO PINTADAS

Eliminar las capas de pintura que no estén perfectamente adheridas y proceder a continuación como se ha indicado para las superficies de hierro no pintadas.

SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO Y ALUMINIO

Desengrasar y limpiar la superficie. Aplicar una capa de PRIMER 4515 MULTIUSOS. Aplicar transcurrido el intervalo de tiempo adecuado, dos manos de ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temp. Substrato	Min. + 5°C / Max. + 35°C
Temperatura Ambiente	5°C / 35°C
Punto de Rocío	La temperatura del soporte debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío para reducir el riesgo de desprendimiento o eflorescencia.

SISTEMA DE APLICACIÓN

SISTEMA DE APLICACIÓN	PRODUCTO	RENDIMIENTO	DILUCIÓN	CAPAS
IMPRIMACION	IMPRIMACION SINTETICA ANTICORROSIVA	7-9 m ² /L y capa	10% DISOLVENTE SINTETICOS Y GRASOS 345	1 o 2
ACABADO	ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA PAVONADO	5-7 m ² /L y capa	5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE SINTETICOS 345	2

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Preparación del producto: Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto. Volver a agitar periódicamente. Ajustar viscosidad. En procesos largos se producirán evaporaciones, reajustar la viscosidad. Un disolvente excesivamente enérgico puede aconsejar disminuir la proporción del mismo.

Método de aplicación: Puede aplicarse a brocha, rodillo y pistola Aerográfica directamente sobre hierro o acero limpio y desengrasado, sin necesidad de un fondo anticorrosivo, gracias a su acción pasivante y a su notable efecto barrera contra los agentes atmosféricos.

Si se desea repintar con otros productos, utilizar exclusivamente Esmaltes Sintéticos o Pinturas al aceite. Aplicar con uniformidad y persiguiendo una buena nivelación para obtener 90-100 micras húmedas por capa, de esta manera con dos manos podremos conseguir 120 micras secas aproximadamente.

Para su aplicación a brocha o rodillo diluir el producto, con una pequeña cantidad de DISOLVENTE SINTETICOS Y GRASOS 345 o DISOLVENTE UNIVERSAL 302.

Para su aplicación a pistola aerográfica, diluir del 10% al 20% con DISOLVENTE SINTETICOS Y GRASOS 345 para Sintéticos, hasta conseguir una viscosidad de 25 segundos copa Ford nº 4 a 25°C.

Utilizar boquilla de 1,5-1,8 mm de diámetro y una presión de aire de 2,5-3,5 kg/cm².

DATOS ADICIONALES

Seguridad e higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, almacenamiento, transporte y eliminación de residuos de este producto, los usuarios deben consultar el etiquetado y la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del mismo, que contiene los datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones referidas a este tema. RESIDUO: PELIGROSO. CODIGO LER: 080111

Almacenaje

La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales no superiores a 30° C ni inferiores a 5 °C será de 12 meses desde la fecha de fabricación. El almacenamiento se hará en lugar fresco y seco, en sus envases de origen, bien cerrados, no deteriorados y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

Partida Arancelaria

Código TARIC: 3208 90 91

Nota

Nota: Los datos indicados en esta ficha técnica pueden ser modificados en función de posibles variaciones de formulación y en todo caso expresan los valores indicativos que no eximen de efectuar las oportunas pruebas de idoneidad del producto para un determinado trabajo. Para cualquier duda al respecto del tratamiento de las superficies citadas anteriormente o para el pintado de otros materiales específicos no contemplados en esta ficha, consultar el tratamiento adecuado a personal técnico acreditado por GRUPO .