



ESMALTE ANTIOXIDANTE

FORMATO DE VENTA

COLORES: 4L, 750ML

BASES: 4L, 750ML



DESCRIPCIÓN

Esmalte de aplicación directa sobre el óxido, sin necesidad de imprimación ni lijado. Seca muy rápidamente dejando acabados lisos y brillantes muy decorativos. Especialmente formulado para su aplicación sobre superficies férricas, también se puede aplicar si se desea sobre yeso y madera.

AMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/interior
 Hierro y Acero
 Verjas, Rejas, Vallas
 Puertas, Ventanas, Farolas
 Objetos de forja
 Muebles metálicos

PROPIEDADES

- Directamente sobre óxido
- No necesita imprimación
- Evita el paso de la humedad
- Acabado brillante
- Esmalte de acabado liso
- Colores sólidos a la luz

DATOS TÉCNICOS

Composición química	Resinas alcídicas	
Color	Carta y colores	
Acabado	Liso brillante	
Brillo 60°	> 85	UNE-EN ISO 2813
Densidad	1,20 ± 0,05 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1
Viscosidad	80 ± 10 KU	UNE 48076
Sólidos en volumen	47-51%	UNE-EN ISO 23811
COV	< 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L	2004/42/II A clasificación (i)
Rendimiento teórico	11-13 m2/L (40 micras secas)	
Tiempos de secado	Secado al tacto	10 min
	Secado sin pegajosidad	20 min
	Secado total	1 hora
Tiempo de repintado	entre 1-6 horas o a partir de las 48 horas	
Dilución	5-20 % según sistema de aplicación	
Diluyente	DISOLVENTE ANTIOXIDANTE 376	
Limpieza	DISOLVENTE UNIVERSAL 302	

 Disponible **TKROMATIC**

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días muy húmedos. La humedad excesiva perjudica tanto la fortaleza de la película seca como a la apariencia final.

SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO Y ALUMINIO

Desengrasar y limpiar la superficie. Aplicar una capa de PRIMER 4515 MULTIUSOS o EPOXI PRIMER 1521 GLASS . Aplicar ESMALTE ANTIOXIDANTE transcurrido el intervalo de tiempo de secado correspondiente según ficha técnica de la imprimación.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO NO PINTADAS

Aunque no sea preciso desde un punto de vista anticorrosivo, para nivelar y alisar la superficie y obtener acabados totalmente decorativos, se debe 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 groseros de óxido de la superficie. Aplicar a continuación ESMALTE ANTIOXIDANTE según sistema de aplicación

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO 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.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura sustrato	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 (Hierro, Acero y Superficies difíciles)	PRIMER 4515 MULTIUSOS / EPOXI PRIMER 1521 GLASS	Ver ficha técnica imprimación	Ver ficha técnica imprimación	1 ó 2
ACABADO	ESMALTE ANTIOXIDANTE	11-13 m2/L y capa	5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE ANTIOXIDANTE 376	2 ó 3

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.

Método de aplicación: Se puede aplicar a brocha, rodillo, pistola aerográfica o pistola airless.

Para su aplicación a brocha diluir 10-15% preferiblemente con DISOLVENTE ANTIOXIDANTE 376, o DISOLVENTE SINTÉTICOS Y GRASOS 345 o DISOLVENTE CLOROCAUCHO 350 como disolventes alternativos.

Para su aplicación a rodillo diluir 10-20% preferiblemente con DISOLVENTE ANTIOXIDANTE 376, o DISOLVENTE SINTÉTICOS Y GRASOS 345 o DISOLVENTE CLOROCAUCHO 350 como disolventes alternativos.

En función del rodillo utilizado, de la dilución y de las condiciones ambientales el producto puede tener tendencia a generar burbujas e hilos. Se recomienda usar rodillos de pelo corto, aplicar capas finas, evitar altas temperaturas ambientales y de soporte.

IMPORTANTE: No repintar entre las 6 y 48 horas después de la aplicación de la primera capa, a partir de las 48 horas es posible el repintado sin limitación de tiempo. Se recomienda no insistir en los repasos.

Pistola aerográfica: ajustar viscosidad a 28-32 segundos Ford N-4 con 15-20% de los mismos disolventes Pistola airless: ajustar viscosidad a 40-50 segundos Ford N-4 con 5-15% de los mismos disolventes

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 La información técnica contenida en este documento se proporciona de buena fe, basada en ensayos de laboratorio y experiencia práctica en condiciones normales. Sin embargo, los datos pueden sufrir variaciones, especialmente en caso de tintado del material o uso de colores intensos, donde parámetros como la densidad o los sólidos en volumen, podrían verse afectados sin comprometer las prestaciones del producto. Se recomienda al usuario verificar la idoneidad del producto para su aplicación específica y solicitar para su consulta la ficha de seguridad del color correspondiente a través de su distribuidor.