



## ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA BRILLO

### 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. La incorporación de pigmentos especiales le proporciona un efecto metálico brillante.

### ÁMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/Interior  
 Para la protección y decoración  
 Efecto metálico brillante  
 Hierro, Acero  
 Muebles de jardinería, Farolas  
 Barandas, Cancelas y Verjas  
 Postes eléctricos, Puentes  
 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 Brillante                                 |                                |           |
| Densidad                      | 1,62-1,66 g/ml   | UNE-EN ISO 2811-1              |           |
| Viscosidad                    | 90-110 KU  | UNE 48076                      |           |
| Sólidos en volumen            | 48-52%   | 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           | 4-6 m2/L (85 micras secas)                             |                                |           |
| Tiempos de secado             | <b>Secado al tacto</b>                                 | 30-40 min                      |           |
|                               | <b>Secado sin pegajosidad</b>                          | 2-3 h                          |           |
|                               | <b>Secado total</b>                                    | 6 h                            |           |
| Tiempo de repintado           | 24 h   |                                |           |
| Dilución                      | 5-20% según sistema de aplicación                      |                                |           |
| Diluyente                     | DISOLVENTE SINTETICOS Y GRASOS 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 BRILLO.

### 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 BRILLO.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| <b>Temp. Substrato</b>      | Min. + 5°C / Max. + 35°C  |
| <b>Temperatura Ambiente</b> | 5°C / 35°C  |
| <b>Punto de Rocío</b>       | 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 <sup>2</sup> /L y capa | 10% DISOLVENTE SINTETICOS Y GRASOS 345                      | 1 o 2 |
| ACABADO               | ESMALTE ANTIOXIDANTE FORJA BRILLO   | 4-6 m <sup>2</sup> /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 345 SINTETICOS Y GRASOS 345, 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/cm<sup>2</sup>.

## 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.