



# 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

## 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 5236T24-2	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 <sup>2</sup> /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	

Los datos técnicos especificados pueden variar en caso de tintado del material.

## 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.

## PREPARACIÓN DEL SOPORTE

### 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	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 PAVONADO	5-7 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 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/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.