



ESMALTE SINTETICO CON POLIURETANO

FORMATO DE VENTA

COLORES: 4L, 750ML, 250ML

BASES: 4L, 750ML



DESCRIPCIÓN

Esmalte sintético de uso general formulado con resinas alquídicas y de poliuretano. De altas prestaciones, excelente brochabilidad, dureza y resistencia al rayado. Proporciona a las superficies sobre las que se aplica, tanto en interiores como en exteriores, acabados tersos, duros y elásticos, muy decorativos y resistentes. De acción anticorrosiva.

AMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/Interior
Metal previamente imprimado
Hierro
Madera
Albañilería
Trabajos de bricolaje

PROPIEDADES

- No cuartea
- Excelente aplicabilidad
- Durabilidad en el brillo inicial
- Gran poder de penetración
- Elevada resistencia a los agentes atmosféricos
- Sin olor una vez seco
- Brillante, Satinado y Mate

Disponible **TKROMATIC**

DATOS TECNICOS

Composición química	Resinas alquídicas y de poliuretano	
Acabado Brillante	Brillo 60°: >95	UNE-EN ISO 2813
Acabado Satinado	Brillo 60°: 40-50	UNE-EN ISO 2813
Acabado Mate	Brillo 85°: <10	UNE-EN ISO 2813
Densidad	1,20 ± 0,10 g/mL según acabado	UNE-EN ISO 2811-1
Viscosidad	80 ± 20 KU	UNE 48076
Sólidos en volumen	33 ± 10% según acabado	UNE EN ISO 23811
Dureza Persoz	58s (14 días)	UNE-EN ISO 1522
Índice de nivelación y descuelgue	8/150 micras (+5% disolvente 345)	UNE48043/ ISO16862
COV	< 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L	2004/42/II A clasificación (i)
Rendimiento teórico	11-13 m ² /L (40 micras secas)	
Tiempos de secado	Secado al tacto	30 min
	Secado total	6 h
Tiempo de repintado	6 h	
Dilución	5-20%	
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. Las superficies por pintar deben estar limpias, secas y exentas de polvo, grasa o suciedad. Dependiendo del tipo de soporte se debe eliminar la eventual presencia de óxido u otros residuos y considerar una imprimación adecuada. Para superficies muy lisas puede ser necesario el lijado de la superficie.

SUPERFICIES MADERA NUEVA/ENVEJECIDA

Eliminar zonas agrietadas y no perfectamente adheridas. Utilizar masilla para corregir imperfecciones e irregularidades. Lijar la superficie de la madera en dirección a la veta. La humedad de la madera debe ser inferior al 15%. Es aconsejable aplicar una capa IMPRIMACION SELLADORA UNIVERSAL, para el sellado de la madera aportando un gran poder de relleno. Lijar suavemente antes de aplicar el ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO

La superficie debe estar libre de cascarilla de laminación, óxido y materia externas de poca adherencia, eliminar mediante cepillo de alambre mecánico. Es recomendable alcanzar un grado de limpieza ST2, siguiendo las indicaciones de la norma ISO 8501. Para asegurar la adherencia, se debe crear rugosidad en la superficie mediante medios mecánicos siguiendo las indicaciones de la norma ISO 8501, hasta alcanzar el grado de limpieza Sa 2 1/2 (chorro abrasivo) o St3 (disco abrasivo mecánico). Aplicar una o dos manos de imprimación protectora previa a la capa de acabado tipo IMPRIMACIÓN SINTÉTICA, en exterior es preferible utilizar imprimación con pigmentos anticorrosivo tipo IMPRIMACIÓN SINTÉTICA ANTICORROSIVA.

ACERO GALVANIZADO Y PVC

Lijar la superficie con estropajo abrasivo hasta matizar para mejorar la adherencia. Desengrasar la superficie con detergente amoniacal. Aplicar una mano de PRIMER 4515 MULTIUSOS, especialmente indicada para superficies de difícil adherencia.

POLICARBONATO, POLIESTER, ALUMINIO

Lijar la superficie con estropajo abrasivo hasta matizar para mejorar la adherencia. Desengrasar la superficie con DISOLVENTE 302 UNIVERSAL. Para superficies de aluminio se aconseja desengrasar con DISOLVENTE NITRO CARROCERIAS 305. Aplicar una mano de PRIMER 4515 MULTIUSOS, especialmente indicada para superficies de difícil adherencia.

ALBAÑILERIA

Tipo de soporte: morteros de enlucido, placas de cartón yeso, hormigón, fibrocemento, y otros materiales de construcción. Independientemente de cuál sea el soporte para pintar, se deberá homogeneizar el aspecto, corregir las posibles diferencias de textura, brillo, absorción, etc. Como imprimación para este tipo de soporte aplicar IMPRIMACION SELLADORA UNIVERSAL. Los morteros de cemento deben dejar fraguar completamente (28 días mínimo). Productos de base cementosa, dejar secar al menos 4 días antes de revestirlo.

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 (Hierro, Acero)	IMPRIMACION SINTETICA ANTICORROSIVA	7-9 m ² /L y capa	0-25% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE SINTETICOS 345	1 o 2
IMPRIMACION (Acero galvanizado, Aluminio, Poliéster, PVC, PC)	PRIMER 4515 MULTIUSOS	6-8 m ² /L y capa	5-15% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE UNIVERSAL 302	1 o 2
ACABADO	ESMALTE SINTETICO CON PU	11-13 m ² /L y capa	0-30% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE SINTETICOS 345	1 o 2

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Preparación del producto: Agitar para homogeneizar el producto. Volver a agitar periódicamente. Ajustar viscosidad. En procesos largos se producirán evaporaciones, reajustar viscosidad.

Método de aplicación: ESMALTE SINTÉTICO CON POLIURETANO puede aplicarse con brocha, rodillo de pelo corto, rodillo de espuma y pistola aerográfica.

Aplicar con uniformidad y alargándolo al máximo para obtener 80 micras húmedas, de esta manera evitaremos tiempos de secado largos, arrugamientos, atrapar suciedades etc.

Para su aplicación con rodillo/brocha: Se recomienda diluir entre 0-5% de DISOLVENTE 345 SINTETICOS Y GRASOS. Se recomienda aplicar dos manos de 80 micras húmedas para cubrición total, este espesor puede variar en función del color teñido.

Para su aplicación con pistola aerográfica: se recomienda diluir hasta conseguir viscosidad de 20 segundos copa FORD a 25°C. Utilizar boquilla de 1.5 mm de diámetro y presión de aire de pistola baja (3 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 24 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: 3209 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.