PINTURA METÁLICA 811

Interior- Exterior. Metálico Mate

Código de producto : 811

Descripción

Pintura metálica sintética. Excelente protección y decoración de las superficies de hierro, a las que confiere un aspecto de forja natural. Gran adherencia y flexibilidad, resistencia a la intemperie. No cuartea.
Como capa de acabado para superficies metálicas tanto en interiores como exteriores: barandillas, verjas, farolas, torretas de conducción eléctrica en fábricas, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica
Acabado	Metálico mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Negro Forja, Gris Acero y Marrón + Base Incolora 0597
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,55 - 1,59 Kg/l
Rendimiento	8 - 12 m²/l (50 - 75 µ secas)
Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	4 - 6 horas
Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)	Mínimo 24 horas
Métodos de Aplicación	Brocha y rodillo. Aerográfica y airless
Dilución	Brocha y Rodillo: 0 - 5 % / Aerográfica: <10 % / Airless: 5 % (Datos orientativos)
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 2,5 - 4,0 mm acero widia / Airless: 0,018" - 0,021" (Datos orientativos)
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 - 200 bar
Diluyente	Diluyente 872
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	100 - 120 µ secas en dos capas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 ºC - +30 ºC
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	42ºC
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	56 - 58 %
Presentación	Negro Forja: 4 l y 10 l, Gris Acero y Marrón: 4 l / Base: 4 l

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: aplicar previamente una de las imprimaciones de la gama alquídicas según especificaciones, respetando los intervalos de repintado. Acabar con las manos de ***Pintura Metálica 811*** suficientes según requerimientos.
Metales no férricos: aplicar previamente una mano de ***Imprimación Multiuso 804*** o ***Wash Primer Fosfatante 871***. Para mejorar la adherencia puede ser necesario un lijado superficial del metal.
Otros soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Caso de repintar sobre sistemas bien adheridos, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar, aplicar una o dos capas del ***Pintura Metálica 811*** , según necesidades.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte suficientes según requerimientos.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.
Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.
Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso.

Fecha de actualización: 2019-12 La presente edición anula las anteriores.
La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica. Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standars de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado. Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control. El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario. La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.

Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona (España)
Teléfono 934 842 500
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrip. 210
N.I.F. B-08218158