

DESCRIPCIÓN

Esmalte clorocaucho a base de resinas de caucho clorado modificado y plastificantes insaponificables con una alta retención de brillo y color.

- Resiste eficazmente altas concentraciones de humedad, la luz solar, aceites minerales y ácidos y bases diluidos.
- Excelente repintado, sin problemas de adherencia entre capas, aún en los casos de un envejecimiento prolongado.



DATOS TÉCNICOS

Naturaleza	Caucho clorado
Acabado	Brillante
Brillo (UNE EN ISO 2813)	60°: > 85 GU
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco base 0566 y Base neutra 0597
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,00 - 1,20 Kg/l
Rendimiento	8 - 10 m ² /l (25 - 30 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	1 - 2 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo 6 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, pistola y airless
Dilucion	Brocha y rodillo: 0 - 5 % / Pistola Aerográfica: 10 - 15 % / Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 1,5 mm / Airless: 0,018" - 0,021"
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 175 bar
Diluyente	Disolvente Clorocaucho/Acrilico DX 800 o Disolvente Multiuso DX 840
Limpieza de Utensilios	Disolvente Clorocaucho/Acrilico DX 800 o Disolvente Multiuso DX 840
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	40 - 80 μ secas

Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Teñido	Sistema TITANCOLOR Industrial
Vol.máx pasta colorante	Blanco base: 5 % / Base neutra: 12,5 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	41°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	24 - 28 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	680 g/l
Presentación	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, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar imprimadas convenientemente, limpias, secas y consistentes.

Debe evitarse la aplicación de grosores excesivos, que pueden conllevar a la aparición de ampollas debido a la retención de disolvente.

SUPERFÍCIES NO PREPARADAS:

Acero, Galvanizado y metales no férricos: aplicar previamente Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140, según especificaciones, respetando los intervalos de repintado.

En todos los casos: aplicar las manos de acabado según esquema seleccionado (ver espesor recomendado).

Debido a la insaponibilidad de la formulación puede utilizarse como capa de acabado sobre Imprimación Rica en Zinc Gris Galvánico SX160.

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 Esmalte Clorocaucho EX 360 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 Sa2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte Clorocaucho EX 360 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. La reutilización de pintura puede minimizar de forma eficaz los efectos ambientales sobre el ciclo de vida de los productos.

Fecha de actualización: 2023-02

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 standards 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.