

DESCRIPCIÓN

Esmalte industrial brillante de secado rápido con acabado metalizado decorativo de larga duración.

- Lavable e impermeable.
- Para cualquier superficie de hierro o acero dónde se desee un acabado metálico característico.
- Para ambientes de corrosión baja C2 o media C3, según UNE EN ISO 12944.
- Acero estructural, verjas, puertas, radiadores, etc.



DATOS TÉCNICOS

Naturaleza	Alquídica estirenada
Acabado	Metálico brillante
Brillo (UNE EN ISO 2813)	60º: > 85 GU
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Base neutra 0597
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	0,95 - 1,05 Kg/l
Rendimiento	10 - 12 m ² /l (35 - 40 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	1 hora
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 30 minutos. Máximo: 4 horas o a partir de 5 días.
Métodos de Aplicación	Brocha y rodillo (sólo parcheo) y pistola
Dilucion	Pistola: 10 - 15 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,5 -2 mm
Diluyente	Disolvente Sintético DX 830 O Disolvente Multiuso DX 840
Limpieza de Utensilios	Disolvente Sintético DX 830 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	3 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	27 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	41 - 43 %
Presentación	4 l y 750 ml

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

CERTIFICACIONES

Reacción al Fuego UNE EN 13501-1: B-s1,d0/sobre sustrato A1

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.

Por las características propias del producto (partícula metálica) se recomienda la aplicación a pistola. En aplicación a rodillo siempre peinar en el mismo sentido para evitar las marcas del metalizado.

SUPERFÍCIES NO PREPARADAS:

Acero: aplicar previamente Imprimación Anticorrosiva SR SX 110 o Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140, según especificaciones, respetando los intervalos de repintado.

Galvanizado: aplicar previamente Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140 o Imprimación Acrílica DTM SX 150.

Metales no férricos: aplicar previamente Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140.

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

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 Metalizado SR EX 380 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 SR SX 110 o Imprimación Acrílica DTM SX 150 preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte Metalizado SR EX 380 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.