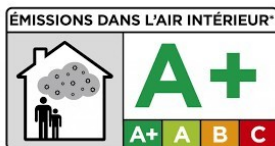




FICHA TÉCNICA ESMALTE ACRÍLICO



Crta. Nacional 301- km.215.700
02630 La Roda (Albacete) España
Tel.: 967 44 38 38- Fax: 967 44 38 14
info@pinturasadoral.com
www.pinturasadoral.com

DESCRIPCIÓN

Se trata de un esmalte acrílico en base acuosa de gran poder de cubrición, alta resistencia y durabilidad. Además, no emite olor a disolventes, lo que le hace ideal para lugares donde el olor quiera que pase inadvertido, como cocinas, áreas infantiles, hoteles y otros.

CAMPO DE APLICACIÓN

Aplicable en exteriores e interiores. Ideal para verjas, farolas, barandas, vehículos industriales, maquinaria, etc.

PROPIEDADES

Secado rápido.
Amplia gama de colores.
Acabados en brillo, satinado y mate.
Buena nivelación.
Buena resistencia al exterior, superior al disolvente.
Diluyente agua.
Exento de disolventes (COV).

DATOS TÉCNICOS

Acabado	Brillo >70% a 60º Satinado 30-40 a 60º Mate <15 a 85º
Colores	Carta y sistema tintométrico
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	Blanco: 1.200Kg/l Blanco
Rendimiento	8-10m ² /l según estado del soporte.
Secado (UNE 48301) a 20ºC y 60%HR	30-60 minutos al tacto Dureza: 24h
Repintado a 20ºC y 60%HR	1h
Volumen sólidos	37±2%
Viscosidad (ASTM D562) Krebs Stormer	105 – 120 KU en función del color y base.
COV (2004/42/IIA (d) (130)	Máx. COV 0g/l.
Presentación	125ml-375ml-750ml-4litros

PREPARACION DE SUPERFCIES

Soportes nuevos

El soporte ha de estar limpio de productos extraños y residuos. No aplicar directamente sobre hierro.

Madera:

La madera ésta ha de tener una humedad inferior al 20%.

Lijar y eliminar posibles restos de cola en los ensamblajes y fallos del mecanizado. Eliminar el polvo una vez efectuado el lijado.

Aplicar nuestra selladora sintética.

Soportes férricos:

PINTADO SEGÚN NORMA ISO 12944-5:2008

El hierro ha de estar exento de óxido, bien desengrasado, sin polvo y seco. Si presenta óxido este se eliminará mediante cepillado mecánico o cualquier otro método eficaz.

Seguidamente aplicar nuestra imprimación anticorrosiva al agua multisuperficies 1C. Para acabados en exterior recomendamos dos manos de imprimación.

Para una protección de entre 5-10 años (ambientes corrosividad media C2 – C3), recomendamos.

80 µm secas de imprimación sintética antioxidante (dos manos).

60µm de esmalte sintético (1-2 manos).

Galvanizados y Zincados:

Lijar hasta matizar y aplicar nuestra imprimación multisuperficies.

Dilución:

Pistola: 15 – 20% con agua.

Brocha/ rodillo: 5- 10% agua.

En todos los casos para:

Interiores: 1 ó 2 manos de esmalte

Exteriores: 2 ó 3 manos de esmalte.

PRECAUCIONES

No aplicar a temperaturas por debajo de 5°C ni superiores a 35°C y siempre 3°C por encima de la temperatura de rocío.

Evitar pintar con la acción directa del sol sobre el soporte para evitar ampollamientos y blistering de la pintura.

La limpieza de las superficies es imprescindible para un buen anclaje del producto.

No dude en consultar a nuestro departamento técnico.

REV. 24.02.23

Con ésta hoja técnica, basada en la experiencia e investigación, solo tratamos de informar y asesorar según nuestro leal saber y entender. No podemos responsabilizarnos de las consecuencias de la utilización de éste producto al caer fuera de nuestro control y alcance las condiciones y circunstancias de su aplicación