

FICHA TÉCNICA

CLC 04

Esmalte clorado

CARACTERÍSTICAS	Esmalte de acabado satinado caracterizado por su baja tendencia al goteo y rápido secado, lo que proporciona un acabado con espesor uniforme, adecuada cobertura de bordes y rápida ejecución. Una vez seco, el esmalte proporciona protección para estructuras de hierro expuestas en ambientes marinos e industriales, sometidas a pulverizaciones básicas, ácidas y salinas. Por su resistencia a la alcalinidad, también es adecuado para la protección de estructuras de hormigón (piscinas, balsas de contención, etc.). Está especialmente indicado para el mantenimiento periódico, ya que permite una adherencia segura entre capas con tiempos de sobreaplicación ilimitados.			
USO	Se utiliza para el recubrimiento protector de estructuras férricas expuestas a ambientes corrosivos, marinos y aerosoles ácidos, básicos y salinos, sobre maquinaria, equipos, carpintería metálica expuesta a ambientes industriales con humedad muy elevada. También se utiliza como revestimiento de depósitos de hormigón y otros elementos que contengan agua no destinada al consumo.			
PROPIEDADES DEL PRODUCTO		VALOR	MÉTODO	
	Temperatura de trabajo	<+ 120°C		
	Sólidos en volumen	45% 2 ±		
	Secado	Sobreimpresión 3h Fuera de impresión 8 h Lleno 12 h	Interior PF2	
ESPECIFICACIONES		VALOR	MÉTODO	
	Peso específico	1100-1300 g/l	PF3 interno	
	Brillo	25 - 35	PF6 interior	
ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	40	80	50
	Espesor de la película húmeda, µm	89	178	111
	Rendimiento teórico, m²/l	11,2	5,6	9
	Rendimiento teórico, m²/kg	8,8	4,5	7,2
ALMACENAMIENTO	El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C.			
COLOR	Azul piscina. La gama de colores puede elegirse de la carta de colores RAL. Entre una tirada de producción y la siguiente, el tinte puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.			

FICHA TÉCNICA

CLC 04

Esmalte clorado

PREPARACIÓN DE
LA SUPERFICIE

Consideraciones generales: La superficie debe estar seca y limpia de diversos contaminantes como suciedad, aceite, grasa y sales.

Superficies recubiertas

Con imprimación: Si la superficie está limpia, seca y libre de aceite y grasa, el producto puede aplicarse dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación. Si es necesario, hidrolavado grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con revestimiento de acabado completo: si es compatible, intacto y no descascarillado, limpiar de aceite y grasa con detergentes; a continuación, realizar un lijado de la superficie seguido de un lavado a presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar el aceite, la grasa, el polvo y las sales o un arenado Sa2 o Sa2,5; a continuación, restablecer el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: Realizar la preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema en las capas y espesores originales.

Hormigón nuevo

El sustrato debe estar finamente acabado y curado (100 días), con un contenido de humedad <5%, la superficie debe estar libre de polvo e imperfecciones, no debe aparecer lechada de cemento.

Resistencia a la compresión: > 250 kg/cm²

Resistencia a la tracción: > 150 kg/cm²

Porosidad: tratar el soporte con el desincrustante Concrete Capgel y después de unos minutos aclarar a fondo y abundantemente, teniendo cuidado de recoger el agua. El tratamiento con Concrete Capgel también puede realizarse sobre superficies húmedas que acaban de ser limpiadas con el limpiador alcalino. Una vez finalizada la operación, espere a que la superficie esté bien seca. Puede proceder a la aplicación del esmalte transcurridas al menos 24 horas tras medir la humedad del suelo, que debe ser inferior al 5%.

Como alternativa, se puede crear una superficie porosa mediante abrasión mecánica realizada con granalladora o fresa, asegurándose de que la superficie esté libre de polvo de elaboración (aspiración).

Si hay grietas: ensanchar con muelas abrasivas y rellenar con cemento o masilla epoxi rellena de arena.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional, pulverización airless, rodillo, brocha.

FICHA TÉCNICA

CLC 04
Esmalte clorado

APLICACIÓN	Diluir	5-10% con Thinner S800
	Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, > 3°C en punto de rocío Humedad relativa: <70%.
	Método de aplicación Airless	Presión de la boquilla: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm², 2100 psi). Boquilla: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018"). Ángulo del ventilador: 40 - 80°. Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²)
	Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del ventilador: 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm² (=3,4 - 3,9 bar)
	Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV5000

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser mayor o menor, dependiendo del espesor de la película, la ventilación y la humedad. Espesores de capa elevados y condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DFT 50 micras

Temperatura de la superficie	10°C	23°C
Eliminación de polvo	45'	30'
Seco al tacto	5h	3h
Completo	24h	12h
Tiempo de solapamiento min.	5h	3h

Uso como esmalte para piscinas: Se recomienda no llenar la piscina de agua hasta pasados 7-10 días desde la última aplicación del producto.

La adición de cargas minerales al producto aumenta sus propiedades antideslizantes.

 SOPORTES
 RECOMENDADOS

Acero galvanizado, Aluminio, Aleaciones: Aridur, Corroblock
 Acero: Imprimación 15, Crometal Tipo A, Imprimación 40

 SISTEMA
 RECOMENDADO

Entorno industrial	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Producto			
Imprimación 15	1	100	60
Imprimación 15	1	100	60
CLC 04	1	111	50
Total	3		170

FICHA TÉCNICA

CLC 04

Esmalte clorado

SISTEMAS POSIBLES	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	Crometal Tipo A	1	107	60
	Crometal Tipo A	1		60
	CLC 04	1	111	50
	Total	3	325	170

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma artesanal, es imprescindible seguir las instrucciones de los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación se determinaron a +23°C con una humedad relativa del 65% en la sala y los espesores indicados. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre operaciones varían. La información técnica aquí contenida es meramente indicativa. Debido a la enorme variedad de soportes y condiciones de aplicación, se aconseja comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante pruebas realizadas en la aplicación específica.