

FICHA TÉCNICA

FER GG 11

Esmalte micáceo

CARACTERÍSTICAS

Acabado a base de resinas alquídicas modificadas, pigmentos anticorrosivos, aluminio y óxido de hierro micáceo que presenta un especial efecto barrera con adecuadas propiedades de fluidez. La baja tendencia a fluir y el secado rápido permiten aplicaciones que aseguran un acabado caracterizado por una alta homogeneidad estética, un espesor uniforme, una adecuada cobertura de los bordes y una buena protección anticorrosiva y un aspecto decorativo con un efecto metálico similar al hierro forjado.

Puede aplicarse directamente sobre soportes de hierro como imprimación de acabado. No obstante, la mejor resistencia se obtiene utilizando imprimaciones específicas.

USO

Por su particular efecto estético, está indicado para la decoración y protección de los agentes atmosféricos en ambientes rurales, marinos o industriales de elementos nuevos o en fase de mantenimiento como, barandillas, verjas, marcos de puertas y ventanas, pilones sobre diferentes soportes. No debe permitirse la acumulación de polvo de lijado y/o pulverización ni de restos de pintura seca, ya que provocan combustión espontánea.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	<+ 120°C	
Punto de inflamación	27°C	
Sólidos en volumen	55%± 2	
COV	455 g/l	
Brillo 60	10 - 15	

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1250-1350 g/l	PF3 interno
Secado	Completo 12 h	

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	80	50
Espesor de la película húmeda, µm	73	146	90
Rendimiento teórico, m²/l	13,7	6,8	11,1
Rendimiento teórico, m²/kg	10,5	5,2	8,5

ALMACENAMIENTO

El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C.

COLOR

Según carta de colores. Entre una producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

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

Superficies recubiertas

Con imprimación: Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento, la imprimación se puede recubrir. Si es necesaria la limpieza, hidrolavado grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

FICHA TÉCNICA

FER GG 11

Esmalte micáceo

Con capa de acabado completa: si es compatible, intacta y no descascarillada limpiar de aceite y grasa con detergentes, después 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 lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena 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 a sus capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional o airless, (a altas temperaturas y humedad <40% es posible "espolvorear"), Rodillo, Brocha

APLICACIÓN

Dilución	A pistola convencional o airless: 5-10% con Diluyente S800 Rodillo, brocha: 5-10% con white spirit VD100
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, > 3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%
Pulverización sin aire	Presión en la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm ² , 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/cm ²)
Pulverizador convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del ventilador; 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm ²
Diluyente para lavado	Diluyente S800

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser más corto o más largo, teniendo en cuenta el 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.

FICHA TÉCNICA

FER GG 11

Esmalte micáceo

DTF 50 micras		
Temperatura de superficie	10°C	23°C
Eliminación de polvo	45'	30'
Seco al tacto	12h	6h
Completo	24h	12h
Tiempo de solapamiento min.	45'	30'

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Acero galvanizado, Aluminio, aleaciones: Aridur, Chromocap W
 Acero: Primer 15, Crometal TA

SISTEMA RECOMENDADO

Sobre acero galvanizado

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Aridur	1	80	35
FER GG 11	1	90	50
Total	2	170	85

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
Imprimación 15	1	90	50
Imprimación 15	1	90	50
FER GG 11	1	90	50
Total	3	270	150

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
Crometal	1	100	65
FER GG 11	1	90	50
Total	2	190	115

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones indicadas en los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación fueron determinados a +23°C con 65% de humedad relativa en el ambiente y con 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 ensayos realizados en la aplicación específica.