

FICHA TÉCNICA

FER RE GG 16
Esmalte micáceo de secado rápido
CARACTERÍSTICAS

Acabado a base de resinas alquídicas modificadas, pigmentos anticorrosivos, aluminio y óxido de hierro micáceo, que ejerce un especial efecto barrera. Las propiedades de adecuada fluidez, baja tendencia a fluir y rápido secado permiten aplicaciones que aseguran un acabado caracterizado por una alta homogeneidad estética, espesor uniforme, adecuada cobertura de bordes y rápido pintado. Proporciona una buena protección contra la corrosión y un aspecto decorativo con efecto metálico, de hierro forjado.

Puede utilizarse en varias capas como acabado de imprimación. 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, por ejemplo, barandillas, verjas, marcos de puertas y ventanas, cerchas de diversos soportes convenientemente pretratados. No debe permitirse la acumulación de polvo de lijado y/o pulverizado ni de restos de pintura seca, ya que provocan combustión espontánea.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	<+ 80°C	
Punto de inflamación	27°C	
Sólidos en volumen	55% 2 ±	
COV	435 g/l	
Brillo 60	10 - 15	

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1250-1350 g/l	PF3 interno
Secado	Completo 12 h	Interior PF2

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 RE GG 16
Esmalte micáceo de secado rápido

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 "espolvoreo" en estas condiciones es preferible usar Diluyente S800), Rodillo, Brocha

APLICACIÓN

Diluyente	Spray convencional o airless: 5-10% con Nitro Thinner NV 5000 Rodillo, Brocha: 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 kp/cm ² , 2100 psi). Boquilla: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Ángulo del ventilador; 40 - 80°.
Modo de aplicación de pulverización convencional	Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm ²) Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del abanico; 40 - 80°.
Diluyente para lavado	Presión del aire: 3,5-4 kg/cm ² Diluyente Nitro NV 5000

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 capa, la ventilación y la humedad. Los espesores de capa elevados y las condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DTF 50 micras

FICHA TÉCNICA

FER RE GG 16
Esmalte micáceo de secado rápido

	Temperatura de la superficie	10°C	23°C			
	Desempolvado	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, Chrometal TA					
SISTEMA RECOMENDADO	Atmósfera industrial					
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco		
	Imprimación 15	1	95	60		
	Imprimación 15	1	95	60		
	FER RE GG 16	1	90	50		
	Total	3	280	170		
SISTEMAS POSIBLES	Producto			Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
	Crometal	1	100	65		
	FER RE GG 16	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.					