

FICHA TÉCNICA
FER ZN GG 13
Esmalte micáceo para galvanizado
CARACTERÍSTICAS

Capa de acabado a base de resinas epoxi modificadas, pigmentos anticorrosivos, aluminio y óxido de hierro micáceo que ejerce un especial efecto barrera con adecuadas propiedades de extendido. Su baja tendencia a fluir y rápido secado permiten aplicaciones que aseguran un acabado caracterizado por una alta homogeneidad estética, espesor uniforme, adecuado cubrimiento de bordes y rápido pintado. Proporciona una buena protección contra la corrosión y un aspecto decorativo con un efecto metálico similar al hierro forjado.

Expresa una adherencia excepcional sobre superficies como madera prepintada, plásticos duros, aleaciones ligeras, hierro galvanizado, aluminio, por lo que puede utilizarse en varias capas como imprimación de acabado.

USO

Por su particular efecto estético, es adecuado para la decoración y protección de los agentes atmosféricos en ambientes rurales, marinos o industriales de artefactos nuevos o en fase de mantenimiento como, barandillas, verjas, marcos de puertas y ventanas, enrejados 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	<+80°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	Interior PF2

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	80	60
Espesor de la película húmeda, µm	73	146	109
Rendimiento teórico, m²/l	13,7	6,8	9.2
Rendimiento teórico, m²/kg	10,5	5,2	7.1

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

El tratamiento de la superficie que se va a recubrir tiene una importancia primordial y repercute en el rendimiento del ciclo de recubrimiento.

Una buena y correcta preparación del soporte es una garantía de calidad sobre la durabilidad del revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un soporte deficiente o sobre un soporte inadecuadamente tratado está destinado a un

FICHA TÉCNICA

FER ZN GG 13
Esmalte micáceo para galvanizado

desgaste precoz, caracterizado por posibles fenómenos de alteración del propio revestimiento.

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

Es importante recordar que el acero galvanizado debe pasivarse dejándolo expuesto a la intemperie durante al menos dos o tres meses; a continuación, proceder a un ligero lijado para eliminar la pátina oxidativa superficial formada y, desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000.

Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.

ALUMINIO Y ALEACIONES LIGERAS

Realizar un lijado ligero con papel de lija P180-P220. Limpiar bien la superficie a tratar con diluyente Nitro NV 5000 y asegurarse de que está seca y libre de siliconas, ceras, grasas y sustancias extrañas en general.

SUPERFICIES RECUBIERTAS

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

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 la formación de "polvo"; en estas condiciones es preferible utilizar Diluyente S800), Rodillo, Brocha

APLICACIÓN

Diluyente	Pulverización convencional y airless 5-10% con Nitro Thinner NV 5000
Condiciones de aplicación	Rodillo, Brocha: 5-10% con Thinner S800 +5°C +40°C, > 3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%.
Modo de aplicación Airless	Presión de la boquilla: 15 MPa (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 abanico; 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²
Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV 5000

FICHA TÉCNICA
FER ZN GG 13
Esmalte micáceo para galvanizado
SECADO

Los datos facilitados deben considerarse meramente 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

Temperatura de superficie

10°C

23°C

Eliminación del polvo

45'

30'

Seco al tacto

12h

6h

Completo

24h

12h

Tiempo de solapamiento min.

45'

30'

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Acero galvanizado, Aluminio, aleaciones: Directo
 Acero: Primer 15, Crometal TA

SISTEMA RECOMENDADO

Sobre acero galvanizado

Industrial

Producto

Capas

Espesor
húmedo

Espesor en
seco

FER ZN GG 13

1

109

60

FER ZN GG 13

1

109

60

Total

2

208

120

En acero

Producto

Capas

Espesor en
húmedo

Espesor en
seco

SISTEMAS POSIBLES

Imprimación 15

1

100

60

Imprimación 15

1

100

60

FER ZN GG 13

1

109

60

Total

3

309

180

Producto

Capas

Espesor en
húmedo

Espesor en
seco

Crometal TA

1

107

60

FER ZN GG 13

1

109

60

Total

2

216

120

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. A debido a la enorme variedad de soportes y condiciones de aplicación, se recomienda comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante pruebas realizadas en la aplicación específica.