

FICHA TÉCNICA

HYDRO ACRYL 49

Esmalte acrílico diluible en agua

CARACTERÍSTICAS	Esmalte satinado monocomponente de secado al aire, adecuado como capa protectora para sustratos metálicos expuestos en interiores y exteriores. Se caracteriza por una excelente adherencia, dureza y flexibilidad. Está formulado con resinas acrílicas acuosas modificadas que garantizan una alta resistencia al agua. Por su alta calidad ofrece un excelente acabado y máxima resistencia del color en exteriores. La película es muy resistente a la abrasión húmeda y permite una limpieza fácil incluso con detergentes antibacterianos y desinfectantes comunes (máxima resistencia a los detergentes después de 10 días de su aplicación). Las propiedades de alta fluidez y baja tendencia a fluir permiten una aplicación fácil, caracterizada por un espesor uniforme, un secado rápido y una cobertura adecuada de los bordes. Al ser de base acuosa, está especialmente indicado para aplicaciones en entornos poco ventilados. Se fabrica con materias primas seleccionadas por su bajo impacto medioambiental, su reducida contaminación y sus mínimas emisiones, a fin de preservar el bienestar y la seguridad de los usuarios y de las personas que viven en el entorno.		
EMPLEO	Es indicado para la decoración y protección contra los agentes atmosféricos, también con colores intensos, de diversos artículos manufacturados, nuevos o en mantenimiento, de metal galvanizado y no galvanizado, aluminio, aleaciones y plástico, como marcos de puertas y ventanas, carpintería, barandillas en general, calentadores, etc., en ambientes rurales, marinos o industriales. Si el producto se ha almacenado a bajas temperaturas, se recomienda llevarlo al menos a +15 °C antes de su aplicación. Para facilitar el extendido en aplicaciones con brocha, aplique el producto en las cantidades adecuadas (evite capas demasiado finas). Durante la aplicación y el tiempo de secado, es esencial que la temperatura sea superior a +15°C y la humedad del aire inferior al 65%; también es importante que el local esté ventilado para facilitar la evaporación del agua. Recuerde que espesores de pintura aplicados superiores a los indicados o condiciones ambientales diferentes pueden hacer que el tiempo de secado sea mayor, ya que se ralentiza la evaporación del agua. Las herramientas deben lavarse con agua inmediatamente después de su uso. Sobre soportes de acero, aplicar previamente una imprimación antioxidante. Puede aplicarse directamente sobre acero galvanizado, aleaciones, aluminio, plástico, fibra de vidrio. Antes de ser pintado, el acero galvanizado debe tener un periodo de intemperie de 2-3 meses.		
PROPIEDADES DEL PRODUCTO		VALOR	MÉTODO
	Temperatura de funcionamiento	<+80°C	
	Sólidos en volumen	50% ± 2	
	Secado	Superponible 5 h Completar 10 días	PF2 interno
ESPECIFICACIONES		VALOR	MÉTODO
	Peso específico	1000-1150 g/l	PF3 interno
	Brillo	35-45	PF6 interno

FICHA TÉCNICA

HYDRO ACRYL 49

Esmalte acrílico diluible en agua

		Mínimo	Massimo	Recomendado
ESPESOR Y RENDIMIENTO	Espesor de la película seca, μm	40	70	55
	Espesor de la película húmeda, μm	80	140	110
	Rendimiento teórico, m^2/l	12.5	7.1	9.1
	Rendimiento teórico, m^2/kg	11,4	6,5	8.3

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

COLOR
 La gama de colores puede elegirse a partir de la carta de colores RAL. Entre una tirada de producción y la siguiente, el tono puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
 El tratamiento de la superficie que se va a recubrir es de importancia primordial y repercute en el rendimiento del ciclo de recubrimiento.
 Una buena y correcta preparación del sustrato es una garantía de calidad sobre la durabilidad del revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un sustrato deficiente o sobre un sustrato tratado de forma inadecuada está destinado a un desgaste prematuro, caracterizado por un posible deterioro del propio revestimiento.

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

Las chapas galvanizadas deben pasivarse dejándolas expuestas a la intemperie durante al menos dos o tres meses; a continuación, proceder a un lijado ligero y desengrasar las superficies con diluyente *Nitro NV 5000*.

Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.

ALUMINIO Y ALEACIONES LIGERAS

Lijar ligeramente 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 materias extrañas en general.

SUPERFICIES RECUBIERTAS

Con imprimación: Aplicar sobre una superficie limpia, seca, libre de aceite, grasa y sales y dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación. Si es necesario, realizar un lavado a alta presión de grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con revestimiento 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 alta presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a alta presión para eliminar el aceite, la grasa, el polvo y las sales;

Mantenimiento localizado: realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a alta presión para eliminar el aceite, la grasa, el polvo y las sales. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a sus capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS
 Pulverización convencional, airless, rodillo, brocha

FICHA TÉCNICA

HYDRO ACRYL 49

Esmalte acrílico diluible en agua

SOLICITUD	Dilución	0-5% con agua		
	Condiciones de aplicación	+15°C +40°C, >3°C en el punto de rocío Humedad relativa:<65%.		
	Aplicación sin aire	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 del aire: Relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²)		
	Aplicación por pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del ventilador; 30 - 50°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²(=3,4-3,9 bar)		
SECADO	Los datos facilitados deben considerarse meramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser más corto o más largo, teniendo en cuenta el grosor de la película, la ventilación y la humedad. También es importante que la habitación esté ventilada, para favorecer la evaporación del agua.			
	DFT 55 micras			
	Temperatura de la superficie		23°C	
	Fuera polvo		45'	
	Seco al tacto		5h	
	Complete		10 días	
	Tiempo de solapamiento min.		5h	
FONDOS RECOMENDADOS	Hydro Primer 15, Hydro Primer 40			
SISTEMA RECOMENDADO	Atmósfera C2			
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
	Hidroimprimación 15	1	100	50
	Hydro Acril 49	1	110	55
	Total	2	210	105
POSIBLES SISTEMAS EN ALUMINIO, ACERO GALVANIZADO, PLÁSTICO	Producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
	Hydro Acril 49	1	110	55
	Hydro Acril 49	1	110	55
	Total	2	220	110
	Se recomienda lijar entre capas.			
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			

FICHA TÉCNICA
HYDRO ACRYL 49
Esmalte acrílico diluible en agua

comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante pruebas realizadas en la aplicación específica.