

FICHA TÉCNICA

HYDRO OVEN

Esmalte al horno diluible en agua

DESCRIPCIÓN	Producto termoendurecible, diluible en agua, a base de resinas de poliéster-melamina, de secado al horno, con buena dureza, elasticidad y resistencia química.			
EMPLEO	Protección de artefactos de acero, hierro fundido y acero galvanizado situados en atmósferas industriales. Se aplica directamente sobre el sustrato de acero y se utiliza para el pintado y la protección de artefactos como cuadros eléctricos, tuberías, pequeños depósitos.			
PROPIEDADES DEL PRODUCTO		VALOR	MÉTODO	
	Sólidos en volumen	45% ± 2		
	Brillo	50 - 60	PF6 interno	
	Acceso	0	UNI EN ISO 2409	
ESPECIFICACIONES		VALOR	MÉTODO	
	Peso específico	1150-1250 kg/l	PF3 interno	
ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Massimo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	35	55	40
	Espesor de la película húmeda, µm	78	122	90
	Rendimiento teórico, m²/l	12,8	8,2	11,1
	Rendimiento teórico, m²/kg	10.7	6.8	9.3
ALMACENAMIENTO	El producto es estable 4 meses 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 diferir ligeramente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.			
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	<i>Consideraciones generales:</i> la superficie debe estar seca y limpia de contaminantes como sales, aceite, grasa, suciedad. Acero: Fosfodesengrasado o chorro de arena Sa2,5 Acero galvanizado: chorro de arena ligero o lavado alcalino Revestimientos existentes: eliminación mediante chorro de arena Sa2,5			
HERRAMIENTAS	Pulverización convencional, pulverización Airless			
SOLICITUD	Dilución	0-10% con agua		
	Condiciones de aplicación	+10°C +40°C, >3°C en el punto de rocío		
		Humedad relativa:< 70%.		
	Modo de aplicación Airless	Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi) (=150 bar).		
		Boquilla: 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023")		
		Ángulo del ventilador; 40 - 80°.		
		Presión de aire: relación de compresión 45:1 (presión 150-180 kg/cm²)		
	Rociador convencional,	boquilla 1,4-1,7 mm, presión de aire 3,5-4 kg/cm²(=3,4 - 3,9 bar)		
SECADO	DFT 40 micras			

FICHA TÉCNICA

HYDRO OVEN

Esmalte al horno diluible en agua

	Tiempo, min	Temperatura, °C
Marchitándose	15 -30	20-35
	5-10	50-60
Cocinar	20-30	120-130
	15-18	140

SISTEMA
RECOMENDADO

Directamente sobre el sustrato con un espesor en seco de 40 micras

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.