

FICHA TÉCNICA

HYDRO RE 30

Esmalte brillante diluible en agua

CARACTERÍSTICAS

Esmalte brillante monocomponente de secado al aire, adecuado como revestimiento protector de sustratos metálicos ferrosos expuestos en interiores y exteriores.

Caracterizado por una excelente adherencia, dureza y flexibilidad, está formulado con resinas sintéticas modificadas dispersas en agua y pigmentos resistentes a la luz.

Al ser de base acuosa, está especialmente indicado para aplicaciones en ambientes poco ventilados. Está fabricado con materias primas seleccionadas por su bajo impacto, con reducida contaminación y mínimas emisiones, para preservar el bienestar y la seguridad de los usuarios y de las personas que viven en el entorno.

USO

Es adecuado para la protección de elementos de hierro nuevos o en mantenimiento sometidos a la acción de agentes particularmente corrosivos como carpintería, accesorios, barandillas, barcas, tanques, equipos agrícolas en ambientes rurales, marinos e industriales. El espesor recomendado para una buena protección depende de la agresividad del medio.

Debe aplicarse sobre elementos previamente tratados con inhibidor de óxido.

Si el producto se ha almacenado a bajas temperaturas, recomendamos llevarlo al menos a +15 °C antes de su aplicación.

Pre calentando el producto a aprox. 30 °C se obtuvieron buenos resultados mejorando la cobertura de los bordes y evitando el goteo. El producto es adecuado para el secado forzado en túneles de aire caliente a 35/50°C.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	< +80°C	
Sólidos en volumen	50±2%	
Secado	Completo 24 h	PF2 interno

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1000-1150 g/l	PF3 interno
Brillo	> 85	PF6 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	70	50
Espesor de la película húmeda, µm	80	140	100
Rendimiento teórico, m²/l	12,5	7.1	10
Rendimiento teórico, m²/kg	11.6	6.6	9.3

ALMACENAMIENTO

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

COLORES

La gama de colores puede elegirse a partir de la carta de colores RAL. Entre una tirada de producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de 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, seca y libre de suciedad, aceite, grasa y sales, y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación,

FICHA TÉCNICA

HYDRO RE 30

Esmalte brillante diluible en agua

la superficie se puede pintar. Si es necesaria una limpieza, realizar un lavado a alta presión 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: efectuar 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 las capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverizador convencional, airless, rodillo, brocha

APLICACIÓN

Dilución	0-5% con agua
Condiciones de aplicación	+15°C +40°C >3°C en punto de rocío Humedad relativa:<65%.
Método de aplicación sin aire	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°. Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm ²)
Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del abanico; 30 - 50°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm ²

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. También es importante que la habitación esté ventilada para favorecer la evaporación del agua.

Temperatura de la superficie	23°C	50°C
Desempolvado	45'	15'
Seco al tacto	5h	45'
Completo	24h	3h
Tiempo de solapamiento min.	5h	1h

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Hydro Primer 15, Hydro Primer Finish 5, Hydro Primer 40

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósfera C2			
Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Hidroimprimación 15	1	120	65
Hydro RE 30	1	100	50
Total	2	220	115

FICHA TÉCNICA

HYDRO RE 30**Esmalte brillante diluible en agua**

SISTEMA POSIBLE

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
Imprimación Hydro Acabado 5	1	140	70
Imprimación Hydro Finish 5	1	140	70
Hydro RE 30	1	100	50
Total	3	380	190

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.