

FICHA TÉCNICA

HYDRO RE 35

Esmalte diluible en agua

CARACTERÍSTICAS

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

Se caracteriza por su 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. Se fabrica con materias primas seleccionadas por su bajo impacto ambiental, 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 adecuada para la protección de elementos de hierro nuevos o en fase de mantenimiento como carpintería, accesorios, barandillas, barcasas, tanques, equipos agrícolas en ambientes rurales, marinos e industriales sometidos a la acción de agentes particularmente corrosivos. El espesor recomendado para una buena protección debe establecerse en función de la agresividad del medio. Debe aplicarse sobre elementos previamente tratados con inhibidor de óxido. Si el producto se ha almacenado a bajas temperaturas, se recomienda llevarlo al menos a +15 °C antes de su aplicación. Precalentando 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°C +50°C.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	< +80°C	
Sólidos en volumen	40± 2% EN VOLUMEN	
Brillo	15-25	Interior PF6
Secado	Completo 24 h	Interior PF2

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	900-1150 g/l	PF3 interno

ESPELOR Y RENDIMIENTO	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	70	55
Espesor de la película húmeda, µm	100	175	140
Rendimiento teórico, m²/l	10	5,7	7,1
Rendimiento teórico, m²/kg	9,5	5,4	6,8

ALMACENAMIENTO

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 de la carta de colores RAL. Entre una serie de producción y la siguiente, el color puede variar ligeramente, por lo que el trabajo debe terminarse con la misma serie 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

FICHA TÉCNICA

HYDRO RE 35

Esmalte diluible en agua

Con imprimación: Si están limpias, secas y libres de suciedad, aceite, grasa y sales y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento con imprimación, se pueden pintar. Si es necesario 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, después 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 Airless Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi) (=150 bar)
 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: 30 - 50°.
 Presión del aire: 3,5-4 kg/cm² (=3,4 - 3,9 bar)

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo real de secado puede ser mayor o menor en función del espesor 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	50°C
Sin polvo	45'	15'
Seco al tacto	5h	1h
Completo	24h	3h
Tiempo de solapamiento min.	5h	1h

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Hydro Primer 15, Hydro Primer 40

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósfera C2			
Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Hidroimprimación 15	1	120	65
Hydro RE 35	1	110	55
Total	2	230	120

FICHA TÉCNICA

HYDRO RE 35**Esmalte diluible en agua**

SISTEMA POSIBLE	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	Hidroimprimación 40	1	120	60
	Hidro RE 35	1	110	55
	Total	2	230	115

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones de 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.