

CARACTERÍSTICAS

Esmalte de acabado para *Ignisteel AC Protector*. Está formulado con resinas acrílicas en fase solvente que garantizan una elevada protección en exteriores en condiciones de fuerte exposición a los agentes atmosféricos, en atmósfera industrial y marina.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

SECADO	VALOR Recubrible 8 h Completo 5 días	MÉTODO Interno PF2
RESIDUO SECO EN VOLUMEN	46-50	Interno PF25

ESPECIFICACIONES

PESO ESPECÍFICO	VALOR 1000-1300 g/l	MÉTODO Interno PF3
BRILLO	<10	Interno PF6

ALMACENAMIENTO

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

COLORES

La gama de colores se puede elegir entre los tonos de la carta RAL. Entre una producción y otra, el color puede variar ligeramente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.

MODALIDADES DE USO

USO

Elementos estructurales de acero tratados con *Ignisteel AC. Protector* en atmósferas rurales, marinas o industriales.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional o airless (con temperaturas elevadas y humedad < 40 % es posible la formación de «polvo»; en estas condiciones es preferible utilizar Diluyente S800), rodillo, brocha.

Modo de aplicación airless

Presión en la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi).

Boquilla: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018")

Ángulo de abanico: 40 - 80°

Modo de aplicación pulverización convencional

Boquilla: 1,6 - 1,8 mm

Ángulo de abanico: 40 - 80°

Presión de aire: 3,5-4 kg/cm²

DILUCIÓN

Pulverización convencional o airless: 15-20 % con *diluyente Butol*

Rodillo, brocha: 0-5 % con *diluyente S800*

Diluyente para lavado: *Nitro NV5000*

RENDIMIENTO TEÓRICO

9-10 m²/kg por capa

CONDICIONES DE APLICACIÓN

+5 °C +40 °C, >3 °C en el punto de rocío

Humedad relativa < 70 %

SISTEMAS DE PINTURA

Elementos de hierro/acero, fundición a tratar con el sistema *Ignisteel*

1. Prepare adecuadamente la superficie.
2. Aplicar *Ignisteel Primer W* en una capa con un espesor de 70 micras secas (140 micras húmedas).
3. Después de 8 horas, aplicar *Ignisteel AC Protettivo* en varias capas con un intervalo de 24 horas entre ellas hasta alcanzar el espesor previsto.

4. Si procede, 24 horas después de la aplicación de la última capa de *Ignisteel AC Protettivo*, aplicar *Ignisteel AC Finitura* en varias capas.

Hierro/acero galvanizado

- 1A. Preparación de la superficie: lavar y desengrasar con *Nitro NV5000* o detergentes y proceder como en el punto 2.

Mantenimiento

Compruebe periódicamente el estado de integridad de la película de pintura; en caso de daños, restablezca el ciclo protector en la parte dañada.

**VOZ
DEL PLIEGO**

Esmalte vinílico de acabado para elementos de hierro, hierro galvanizado y fundición pretratados con *Ignisteel Primer W* e *Ignisteel AC Protettivo*, con un consumo de 110 g/m².

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma adecuada, es imprescindible seguir las instrucciones para la preparación de la superficie que figuran en los libros CAP Arreghini, en el ciclo de aplicación y en la ficha técnica.

La información técnica contenida tiene carácter indicativo. Se recomienda adaptarla a las condiciones específicas de uso. Los datos específicos y la información técnica se han determinado a +23°C s con una humedad relativa del ambiente del 65 %. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre una operación y otra pueden variar.

Nuestros consejos sobre el uso del producto se basan en observaciones y en investigaciones minuciosas realizadas por nosotros mismos. También se ha tenido en cuenta la experiencia adquirida en la aplicación práctica. Sin embargo, debido a la gran variedad de soportes y condiciones de aplicación, es imprescindible comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante pruebas realizadas en la aplicación específica.