

FICHA TÉCNICA

NITROLUX 20

Esmalte nitrosintético

CARACTERÍSTICAS

Esmalte de alto brillo, pigmentado, de acabado exterior, apto para carpintería metálica, de fácil aplicación. Es ideal para uso profesional ya que tiene poder de relleno, adherencia a diferentes soportes y secado rápido, lo que reduce el tiempo de pintado. Forma una película de acabado caracterizada por una gran homogeneidad estética y una buena resistencia al rayado y a la abrasión. Está formulado con nitrocelulosa modificada y resinas alquídicas especiales en fase disolvente.

USO

Se utiliza para pintar artefactos metálicos como muebles de oficina y estanterías. Se puede aplicar directamente sobre hierro bien limpio y desengrasado. En condiciones desfavorables por exceso de humedad o alta temperatura, para evitar punteado u otros defectos de la película, utilizar *Diluyente Butol*. La aplicación a pistola se realiza generalmente esperando 15-20' entre capa y capa utilizando la técnica húmedo sobre húmedo.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	<+80 °C	
Sólidos en volumen	43 %± 2	
Secado	Recocido 12 h Completo 5 días	Interior PF2

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	950-1100 g/l	PF3 interno
Brillo	80-90	PF6 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	35	45	40
Espesor de la película húmeda, µm	80	100	90
Rendimiento teórico, m²/l	12.5	10	11.1
Rendimiento teórico, m²/kg	12.2	9.8	10.9

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 diversos contaminantes como suciedad, aceite, grasa y sales.

Superficies recubiertas

Con imprimación: Aplicar sobre una superficie limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación. Si es necesario, limpiar mediante hidrolavado grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

FICHA TÉCNICA

NITROLUX 20

Esmalte nitrosintético

Con capa de acabado completa: si es compatible, sin daños y sin descamación, limpiar de aceite, grasa con detergentes, después realizar un lijado de la superficie seguido de un lavado a presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: Realizar la preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,5; a continuación restablecer el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: Realizar la preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a sus capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional o airless: *Nitro NV 5000*

A altas temperaturas y humedad <40% es posible que se forme "polvo": en este caso utilizar *Disolvente Butol*.

APLICACIÓN

Dilución	5-10% con <i>Nitro Thinner NV5000</i>
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, > 3°C en el punto de rocío Humedad relativa: < 70%
Método de aplicación Airless	Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi). 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: 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²
Diluyente para lavado	<i>Diluyente Nitro NV5000</i>

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 capa, la ventilación y la humedad. Espesores de capa elevados y condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DFT 40 micras

FICHA TÉCNICA

NITROLUX 20

Esmalte nitrosintético

	Temperatura de la superficie	10°C	23°C	
	Sin polvo	45 min	30 min	
	Seco al tacto	8h	4 h	
	Completo	7 días	5 días	
	Tiempo de superposición min.	16 h	12 h	
IMPRIMACIONES RECOMENDADAS	Acero: Imprimación 15, Imprimación 40 Acero galvanizado, Aluminio, Aleaciones: Primer 40			
SISTEMA RECOMENDADO	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
	Imprimación 15	1	100	60
	Nitrolux 20	1	90	40
	Total	2	190	100
SISTEMAS POSIBLES	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
	Imprimación 40	1	109	60
	Nitrolux 20	1	90	40
	Total	2	199	100
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.			