

FICHA TÉCNICA

NITROLUX 22

Esmalte nitrosintético

CARACTERÍSTICAS	Esmalte mate, 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 <i>Diluyente Butol</i> . 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	44% 2 ±		
	Secado	Secado excesivo 12 h Completo 5 días		Interior PF2
ESPECIFICACIONES		VALOR		MÉTODO
	Peso específico	1000-1200 g/l		PF3 interno
	Brillo	5 - 15		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	11.4	9,1	10.1
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 <i>Con imprimación:</i> 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). <i>Con revestimiento de acabado completo:</i> si es compatible, intacto y no descascarillado, limpiar de aceite y grasa con detergentes; a continuación, realizar			

FICHA TÉCNICA

NITROLUX 22

Esmalte nitrosintético

un lijado de la superficie seguido de un lavado a presión para eliminar el polvo y las sales.

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

Mantenimiento localizado: Realizar una 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/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: 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm ²
Diluyente para lavado	Diluyente <i>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		
Temperatura de superficie	10°C	23°C
Desempolvado	45 min	30 min
Seco al tacto	8 h	4 h
Completo	7 días	5 días
Tiempo de recubrimiento mín.	16 h	12 h

FICHA TÉCNICA

NITROLUX 22

Esmalte nitrosintético

**IMPRIMACIONES
RECOMENDADAS**

Acero: Primer 15, Primer 40
 Acero galvanizado, Aluminio, Aleaciones: Primer 40

**SISTEMA
RECOMENDADO**

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Imprimación 15	1	100	60
Nitrolux 22	1	90	40
Total	2	190	100

SISTEMA POSIBLE

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Imprimación 40	1	109	60
Nitrolux 22	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.