

FICHA TÉCNICA
RE IND 31
Esmalte sintético de secado rápido
CARACTERÍSTICAS

Esmalte brillante caracterizado por excelente brillo y plenitud, fluidez, baja tendencia al goteo y secado rápido, características que permiten aplicaciones que garantizan un acabado con elevada homogeneidad estética, espesor uniforme, adecuada cobertura de los bordes y rapidez de pintado. El esmalte seco garantiza una buena resistencia mecánica y a la intemperie.

USO

Indicado para la decoración y protección de los agentes atmosféricos en ambientes rurales, marinos o industriales, incluso con colores intensos de elementos nuevos o en mantenimiento como maquinaria industrial, instalaciones, barandillas, contenedores, equipos agrícolas y de construcción sobre soportes de hierro, hierro galvanizado, aluminio y aleaciones convenientemente pretratados. La aplicación debe realizarse en capas sucesivas con película húmeda; aplicar la segunda capa sobre película húmeda antes de 2 horas. La segunda capa sobre película seca debe aplicarse al menos después de 10-15 días.

Pre calentando el producto a aprox. 30°C se obtienen buenos resultados mejorando el secado, la cobertura de los bordes y la fijación vertical. Se puede catalizar con un 5% de Endurecedor de Poliuretano MS para mejorar la apilabilidad y la resistencia al repintado. Es adecuado para el secado forzado en túneles de aire caliente a 40-50 °C. No debe permitirse la acumulación de polvo de lijado y/o pulverizado ni de restos de pintura seca porque provocan autocombustión.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	< +120°C	
Punto de inflamación	27°C	
Sólidos en volumen	55% 2 ±	
COV	415 g/l	

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1000-1200 g/l	PF3 interno
Brillo	85 - 95	Interior PF6
Secado	Completo 12 h	Interior PF2

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	70	50
Espesor de la película húmeda, µm	73	127	90
Rendimiento teórico, m²/l	13,7	7.9	11.1
Rendimiento teórico, m²/kg	12,5	7.2	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 producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.

FICHA TÉCNICA
RE IND 31
Esmalte sintético de secado rápido
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 y libre de suciedad, aceite, grasa, y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento se puede recubrir la imprimación. Si es necesaria la limpieza, hidrolavado grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con revestimiento de acabado completo: si es compatible, no está dañado y no está descascarillado limpiar de aceite y 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 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 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 (a altas temperaturas y humedad < 40% es posible "espolvorear") rodillo, brocha.

APLICACIÓN

Dilución	Pulverización convencional o airless 5-10% con Nitro Thinner NV5000 Rodillo, brocha: 5-10% con diluyente S800
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, >3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%.
Método 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 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	Diluyente Nitro NV5000

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.

DTF 50 micras

FICHA TÉCNICA
RE IND 31
Esmalte sintético de secado rápido

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS	Temperatura de superficie	10°C	23°C
	Eliminación del polvo	45'	30'
	Seco al tacto	12h	6h
	Completo	24h	12h
	Tiempo de solapamiento min.	45'	30'
SISTEMA RECOMENDADO	Acero: Primer 15, Crometal, Crometal Tipo A		
	Acero galvanizado, Aluminio, Aleaciones: Aridur		
SISTEMAS POSIBLES	Industrial		
	Producto	Capas	Espesor húmedo
			Espesor en seco
	Imprimación 15	1	95
	Imprimación 15	1	95
	RE Ind 31	1	90
	Total	3	280
	Producto	Capas	Espesor en húmedo
			Espesor en seco
	Crometal T.A	1	100
	Crometal T.A	1	100
	RE Ind 31	1	90
	Total	3	290

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones indicadas en los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación se determinaron 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.