

FICHA TÉCNICA
RE IND 35
Esmalte sintético de secado rápido
CARACTERÍSTICAS

Esmalte semibrillante caracterizado por una excelente plenitud, fluidez, baja tendencia al corrimiento y secado rápido, características que permiten aplicaciones que garantizan un acabado con espesor uniforme, adecuada cobertura de los bordes y pintado rápido. La película seca garantiza una buena resistencia mecánica y a la intemperie.

USO

Se utiliza sobre imprimaciones resistentes al repintado con diluyente nitro. Es adecuado para la decoración y protección de los agentes atmosféricos en ambientes rurales, marinos o industriales (también con colores intensos) de elementos nuevos o en fase de 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 5-7 días y probando el comportamiento (eventual eliminación) en una pequeña parte.

El precalentamiento del producto a aprox. 30°C dio buenos resultados mejorando el secado, la cobertura de los bordes y evitando el goteo. Se puede catalizar con un 10% de endurecedor de poliuretano MS para mejorar la apilabilidad y la resistencia al recubrimiento. 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	1100-1400 g/l	PF3 interno
Brillo	45 - 55	Interior PF6
Secado	Completo 12 h	Interior PF2

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	80	50
Espesor de la película húmeda, µm	73	146	91
Rendimiento teórico, m²/l	13,7	6,8	11
Rendimiento teórico, m²/kg	11.4	5.7	9,2

ALMACENAMIENTO

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

FICHA TÉCNICA

RE IND 35

Esmalte sintético de secado rápido

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.	
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 <i>Con imprimación:</i> 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). <i>Con revestimiento de acabado completo:</i> 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. <i>Revestimiento oxidado:</i> realizar una 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. <i>Mantenimiento localizado:</i> 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 con Thinner S800	
APLICACIÓN	Diluyente Condiciones de aplicación Método de aplicación Airless Modo de aplicación de pulverización convencional Diluyente para lavado	Pulverización convencional y airless: 5-10% con Nitro Thinner NV5000 Rodillo, brocha: 5-10% con Thinner S800 +5°C +40°C, > 3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%. Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 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/cm²) Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del abanico; 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm² 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.	

FICHA TÉCNICA
RE IND 35
Esmalte sintético de secado rápido

DTF 50 micras		
Temperatura de superficie	10°C	23°C
Eliminación de polvo	45'	30'
Seco al tacto	12h	6h
Completo	24h	12h
Tiempo de solapamiento min.	45'	30'

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Acero galvanizado, Aluminio, aleaciones: Aridur, Chromocap W
 Acero: Primer 15, Chrometal TA

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósfera industrial

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Imprimación 15	1	95	60
Imprimación 15	1	95	60
RE Ind 35	1	91	50
Total	3	281	170

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
Crometal T.A	1	100	65
Crometal T.A	1	100	65
RE Ind 35	1	91	50
Total	3	291	180

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.