

CARACTERÍSTICAS

Esmalte brillante adecuado para sistemas de pintado sobre diferentes tipos de artefactos, resistente al agua, de fácil aplicación, ideal para uso profesional ya que presenta elevadas características de compatibilidad y adherencia, poder de relleno y cubrición sobre diferentes tipos de sustrato. Asegura un acabado caracterizado por una elevada uniformidad y una formidable resistencia mecánica y a los agentes atmosféricos, elementos indispensables para aplicaciones de larga duración, útiles para salvaguardar el artefacto a lo largo del tiempo. Su elevada calidad permite obtener la solución estética y técnica para las diversas exigencias de pintado con un excelente nivel de acabado y la máxima protección y resistencia del color a la intemperie, incluso en situaciones de exposición severa. Las características de adecuada elasticidad, resistencia al rayado y al desgaste generan una película que se mantiene estable, bella y resistente incluso a las tensiones provocadas por la variación dimensional del soporte al cambiar las condiciones climáticas, y resistente a los elementos químicos contenidos en las bebidas alimentarias y detergentes comunes.

ES un poliuretano bicomponente formulado con pigmentos de color estables a la luz, resinas de poliéster y polisocianato alifático en fase disolvente. La película seca no amarillea, es resistente a los rayos UV y al agua, por lo que garantiza una elevada protección en condiciones de fuerte exposición a la intemperie y a la luz solar; es adecuada para sistemas de pintado de interiores y exteriores. Las propiedades de fluidez adecuada, baja tendencia al goteo y secado rápido permiten aplicaciones con herramientas profesionales que aseguran un acabado caracterizado por una alta homogeneidad estética, espesor uniforme y cobertura adecuada de los bordes y permiten un pintado rápido. Para mejorar la resistencia a la abrasión, utilizar la versión texturizada, que puede obtenerse añadiendo hasta un 20% en peso de *pasta texturizante* a *Riplast R3*.

El endurecedor R4 puede sustituirse por el endurecedor PUR 304.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
RESISTENCIA DEL COLOR	EXCELENTE	
RESISTENCIA A LA INTEMPERIE	EXCELENTE	
COBERTURA	BUENA	
RESISTENCIA AL IMPACTO Y AL RAYADO	EXCELENTE	
RESISTENCIA A ACEITES Y COMBUSTIBLES	EXCELENTE	
RESIDUO SECO EN PESO	Riplast R3 63-67 Endurecedor R4 43-47 Endurecedor PUR 304 40-44	Interior PF25
SECADO	Sobreaplicación húmedo sobre húmedo 2-3h, al tacto 3h Sobrecapa 12-16h Completo 5 días	Interior PF2
ASPECTO DE LA SUPERFICIE	LISO BRILLANTE	
TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO	<+120 °C	
VIDA ÚTIL	3h	Interior PF7

COLORES

Blanco. La gama de colores puede ampliarse en los tonos de la carta de colores RAL K7 con el sistema Color Plus. Entre una tirada de producción y la siguiente, el tono puede diferir ligeramente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
PESO ESPECÍFICO	Riplast R3: 950-1300 g/l Endurecedor R4: 950-1050 g/l Endurecedor PUR 304: 950-1050 g/l	PF3 interno

	GLOSS	85-95	Interior PF6
ALMACENAMIENTO	El producto debe almacenarse en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C.		
MÉTODOS DE USO	USO 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, marcos de puertas y ventanas, barandillas, muebles de jardín, depósitos, embarcaciones a base de hierro convenientemente pretratado, hierro galvanizado, aluminio, aleaciones, plástico, madera de diferentes especies. El espesor recomendado para una buena protección debe establecerse en función de la agresividad del entorno y la aplicación debe realizarse siempre sobre un soporte perfectamente limpio. Para garantizar una buena adherencia entre capas, el repintado sin lijado de la capa subyacente debe realizarse en un plazo de 2-3 horas mediante la técnica húmedo sobre húmedo. Durante la aplicación, hay que tener cuidado de asegurar un espesor adecuado en los bordes, ya que es la parte del soporte más difícil de proteger. La temperatura real durante la aplicación debe ser al menos 3 °C superior al punto de rocío y la humedad relativa del aire no debe ser >65%. Recuerde que con cada cambio de 5 °C, los tiempos de secado de los productos de poliuretano varían considerablemente. HERRAMIENTAS Aerosol, brocha, rodillo. PROPORCIÓN DE MEZCLA 100 <i>Riplast R3</i> / 50 <i>Endurecedor R4</i> o <i>Endurecedor PUR 304</i> (en peso). 100 <i>Riplast R3</i> / 60 <i>Endurecedor R4</i> o <i>Endurecedor PUR 304</i> (en volumen). DILUCIÓN Hasta el 10% en peso con <i>Nitro NV 5000</i>. En condiciones desfavorables por alta humedad o temperatura utilizar <i>Butol</i>. RENDIMIENTO Ciclos sobre hierro: 5,9-6,5 m²/kg para 70µ m seco Ciclos sobre hierro galvanizado, aluminio, aleaciones: 8,4-9,0 m²/kg para 50µ m seco Ciclos sobre madera: 3-4 m²/kg TEMPERATURA DE APLICACIÓN +5°C +30°C SISTEMA DE PINTADO El tratamiento de la superficie a barnizar es de primordial importancia y repercute en el rendimiento del ciclo de barnizado. Una buena y correcta preparación del soporte es una garantía de calidad sobre la durabilidad del revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un soporte deficiente o sobre un soporte tratado inadecuadamente está destinado a un desgaste prematuro, caracterizado por una posible alteración del propio revestimiento. Nueva construcción en ambiente rural y urbano 1. Preparación de la superficie: Limpieza y lavado manual o mecánico más eventual tratamiento con chorro de arena comercial convertidor o SA2; 2. Después del arenado aplicar <i>Primer 40</i> húmedo/húmedo hasta un espesor de 70µ m seco; 3. Después de 45-60 min aplicar <i>Riplast R3-R4</i> húmedo/mojado hasta un espesor de 70µ m seco.		

Mantenimiento de artefactos viejos y oxidados:

- 1A Eliminar la pintura descascarillada y el óxido con rasquetas, cepillos o papel de lija;
- 2A Lavar la superficie, tratar con convertidor o chorro de arena SA2;
- 3A Proceder como en los puntos 2 y 3.

Para una protección adecuada en atmósferas marinas y de industria ligera, aplicar 100 μ m cubos de inhibidor de óxido + 70 μ m cubos de esmalte.

Para una protección adecuada en atmósfera industrial pesada, aplicar 130 μ m cubos de antioxidante + 70 μ m cubos de esmalte.

Protección de los herrajes galvanizados

- 1B Es importante recordar que la chapa galvanizada debe pasivarse dejando los elementos expuestos a la intemperie durante al menos dos o tres meses; a continuación, lijar ligeramente para eliminar la pátina oxidativa superficial que se haya formado y desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000. Como alternativa, se recomienda un ligero chorro de arena de sílice.

2B Aplicar *Primer 40* hasta un espesor de 50 m; μ

3B Después de 45-60 min aplicar *Riplast R3-R4* hasta un espesor de 50 m. μ

Protección de aluminio, cobre, aleaciones ligeras

- 1B1 Lijar ligeramente con papel de lija P180-P220. Limpiar bien la superficie a tratar con diluyente Nitro NV 5000 y asegurarse de que está seca y libre de siliconas, ceras, grasas y sustancias extrañas en general.

2B1 Aplicar *Primer 40* con un espesor de 50 m; μ

3B1 Después de 45-60 min aplicar *Riplast R3-R4* para un espesor de 50 m. μ

Mantenimiento

- 1C Eliminar la pintura descascarillada y el óxido con rasquetas, cepillos o papel de lija; lijar toda la superficie;

2C Aplicar una capa de *Imprimación 40* en la zona afectada;

3C Después de 45-60 min aplicar *Riplast R3-R4* a toda la superficie.

Nueva construcción de diferentes especies de madera en exteriores

- 1D Lijar la madera primero con papel de lija de grano 80 y después con papel de lija de grano 150;

2D Aplicar una capa de *Riplast R3-R4* diluido al 10% con *Butol* con un consumo de 130-160 g/m²;

3D Después de 18-24h lijar con lija de grano 180-220 y aplicar una segunda capa de *Riplast R3-R4* diluido al 10% con *Butol* con consumo de 130-160 g/m².

Mantenimiento de un artefacto antiguo de diferentes especies de madera

- 1E Lijar completamente hasta la madera y volver a lijar desde el punto 2D.

Nuevo artefacto de diferente especie de madera en el interior

1F Lijar la madera primero con lija de grano 80 y después con lija de grano 150;

2F Aplicar una capa de *Riplast R100-R50* con un consumo de 160-200 g/m²;

3F Después de 6-8h, lijar con lija de grano 180-220 y aplicar una capa de *Riplast R3-R4* con consumo de 130-160 g/m².

Superficies nuevas de MD e imprimadas

1G Lijar la superficie a tratar con papel de lija de grano 150;

2G Proceder como en 2F y 3F.

**PUNTO
LICITACIÓN**

Esmalte poliuretánico bicomponente a base de poliéster y polisocianato alifático con buena adherencia, resistencia al impacto y a los agentes atmosféricos, indicado para

la decoración y protección de los agentes atmosféricos en ambientes rurales, marinos o industriales (también con colores intensos) de elementos nuevos o en mantenimiento como maquinaria industrial marcos de puertas y ventanas, barandillas, muebles de jardín, tanques, embarcaciones a base de hierro, hierro galvanizado, aluminio, aleaciones, plástico, madera de diferentes especies convenientemente pretratadas con un consumo medio de 160 g/m²) en hierro, 115 g/m² en hierro galvanizado, aluminio, aleaciones y 290 g/m² en madera.

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones para la preparación de la superficie contenidas en el Libro CAP Arreghini, en el ciclo de aplicación y en la ficha técnica. La información técnica aquí contenida es de carácter indicativo. Se aconseja adaptarla a las condiciones específicas de uso. Los datos de las especificaciones y la información técnica se han determinado a +23°C con una humedad relativa ambiente del 65%. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre operaciones varían. Nuestras recomendaciones sobre el uso del producto se basan en nuestras propias observaciones y en una cuidadosa investigación. También se ha tenido en cuenta la experiencia adquirida en la aplicación práctica. No obstante, debido a la enorme variedad de sustratos y condiciones de aplicación, es imprescindible comprobar la idoneidad de uso del producto y su eficacia mediante ensayos realizados en la aplicación específica.