

FICHA TÉCNICA

SINTO 28
Esmalte sintético de alto rendimiento
CARACTERÍSTICAS

Esmalte satinado caracterizado por una excelente plenitud, fluidez y baja tendencia al goteo, características que aseguran acabados con espesor uniforme, adecuada cobertura de los bordes y rapidez de ejecución.

El esmalte está formulado con pigmentos colorantes estables a la luz y resinas alquídicas sintéticas modificadas en fase disolvente que garantizan una elevada protección en exteriores en condiciones de fuerte exposición a los agentes atmosféricos y a la luz solar; es adecuado para sistemas de pintado de interiores y exteriores.

USO

Es adecuado para decorar y proteger diversos soportes, nuevos o en fase de mantenimiento, en metal, madera, plástico, en ambientes rurales, marinos o industriales, como marcos de puertas y ventanas, barandillas, carpintería. Para garantizar una buena resistencia a lo largo del tiempo, es esencial que los soportes se traten previamente con imprimaciones adecuadas.

En aplicaciones a pistola, deben evitarse grandes espesores, ya que provocarían tiempos de secado excesivamente largos y arrugas. Asegurarse de que la capa aplicada está bien seca antes de aplicar otra; en cualquier caso, repintar antes de 72 horas para asegurar una buena adherencia de las capas posteriores; en caso contrario, lijar entre capas.

Si el producto se ha almacenado a bajas temperaturas, recomendamos llevarlo al menos a +15 °C antes de la aplicación.

No se debe permitir la acumulación de polvo de lijado y/o pulverización ni de restos de pintura seca, ya que provocan autocombustión.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	< +100°C	
Sólidos en volumen	55% 2 ±	
Secado	Completo 24 h	Interior PF2

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	900-1000 g/l	PF3 interno
Brillo	30-40	PF6 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	60	45
Espesor de la película húmeda, µm	73	110	82
Rendimiento teórico, m²/l	13,7	9.1	12.2
Rendimiento teórico, m²/kg	14.2	9.6	12.8

ALMACENAMIENTO

El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a temperaturas 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 contaminantes de diversos tipos, como suciedad, aceite, grasa y sales.

Superficies recubiertas

Con imprimación: Si están limpias, secas y libres de suciedad, aceite, grasa, y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación,

FICHA TÉCNICA
SINTO 28
Esmalte sintético de alto rendimiento

se pueden pintar. Si es necesario hidrolavado grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad)

Con capa de acabado completa: si es compatible, intacta y no descascarillada limpiar de aceite y grasa con detergentes; a continuación realizar un lijado de la superficie seguido de un lavado a presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: realizar 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; luego restaurar 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 en las capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Rodillo de pelo, brocha, pulverizador

APLICACIÓN

Dilución	Brocha, rodillo de pelo: 0%.
Condiciones de aplicación	Aerosol: 0-10% Trementina VD100 +5°C +40°C >3°C en punto de rocío Humedad relativa: <70%.
Método de aplicación pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8mm Ángulo del ventilador; 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)
Diluyente para lavado	Aguarrás VD100

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser mayor o menor en función del espesor de la capa, la ventilación y la humedad. Los espesores de capa elevados y las condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DTF 45 micras

Temperatura de la superficie	23°C
Eliminación de polvo	60'
Seco al tacto	8h
Completar	24h
Tiempo de recubrimiento min.	24h

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Acero: Imprimación 15
Acero galvanizado, aluminio, aleaciones: Aridur; Corrobloc

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósfera industrial

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Imprimación 15	1	85	51
Imprimación 15	1	85	51
Sinto 28	1	82	45
Total	3	252	147

FICHA TÉCNICA

SINTO 28**Esmalte sintético de alto rendimiento**

SISTEMAS POSIBLES	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
	Imprimación 15	1	100	60
	Sinto 28	1	82	45
	Total	2	182	105

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.