

FICHA TÉCNICA
SUPERSINTEOL RAPID INDUSTRIAL TIPO C
Esmalte sintético de secado rápido
CARACTERÍSTICAS

Esmalte de acabado satinado, adecuado para pintar sistemas de artefactos preferentemente en interiores y exteriores; puede aplicarse directamente como monocapa. Está formulado con pigmentos estables a la luz y resinas alquídicas en fase disolvente modificadas que garantizan una especial adherencia. Las propiedades de baja tendencia a fluir y secado rápido permiten una aplicación con herramientas profesionales con un acabado caracterizado por un espesor uniforme, una adecuada cobertura de los bordes y permiten un pintado rápido.

USO

Se utiliza sobre imprimaciones resistentes al repintado con diluyente nitro. Está indicado para la decoración y protección de los agentes atmosféricos en ambiente rural o industrial de elementos nuevos o en fase de mantenimiento como maquinaria industrial, instalaciones, barandillas, contenedores, equipos agrícolas y de construcción a base de hierro, hierro galvanizado, aluminio y soportes de aleación, convenientemente pretratados. La aplicación puede ser en capas sucesivas con película húmeda en 2 horas o en película seca después del periodo de secado al tacto.

El precalentamiento del producto a unos 30°C ha dado 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	

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1150-1350 g/l	PF3 interno
Brillo	45 - 55	Interior PF6
Secado	Completo 12h	Interior PF2

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	80	60
Espesor de la película húmeda, µm	73	146	109
Rendimiento teórico, m²/l	13,7	6,8	11
Rendimiento teórico, m²/kg	11	5,4	8,8

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

SUPERSINTEOL RAPID INDUSTRIAL TIPO C

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 "espolvoreo", en este caso utilizar Thinner S800), rodillo, brocha.

APLICACIÓN

Dilución	Pulverización convencional o airless: 5-10% con Nitro Thinner NV5000
Condiciones de aplicación	Rodillo, brocha: 5-10% con Thinner S800 +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.

FICHA TÉCNICA

SUPERSINTEOL RAPID INDUSTRIAL TIPO C
Esmalte sintético de secado rápido

DTF 50 micras		
Temperatura de superficie	10°C	23°C
Polvo exterior	45'	30'
Seco al tacto	12h	8h
Completo	24	12h
Tiempo de solapamiento min.	45'	30'

**IMPRIMACIONES
RECOMENDADAS**

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

**SISTEMA
RECOMENDADO**

Atmósfera industrial

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Imprimación 15	1	95	60
Imprimación 15	1	95	60
SSR Ind TIPO C	1	109	60
Total	3	299	180

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
Crometal T.A	1	100	65
Crometal T.A	1	100	65
SSR Ind TIPO C	1	109	60
Total	3	309	190

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones indicadas en 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.