

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

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

USO

Se utiliza sobre soportes resistentes al repintado con nitro diluyente. Es adecuado para la decoración y protección de los agentes atmosféricos en ambientes rurales, marinos o industriales (incluso con colores intensos) 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 debe realizarse en capas sucesivas con la película húmeda antes de 2 horas o sobre 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 ±	
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	80	60
Espesor de la película húmeda, µm	73	146	109
Rendimiento teórico, m²/l	13,7	6,9	9.2
Rendimiento teórico, m²/kg	12,5	6,3	8.4

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 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.

FICHA TÉCNICA

SUPERSINTEOL RAPID INDUSTRIAL TIPO M
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 Rodillo, brocha: 5-10% con Thinner 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/cm ² , 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/cm ²)
Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del abanico: 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm ²
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 M
Esmalte sintético de secado rápido

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS	DTF 60 micras			
	Temperatura de superficie	10°C	23°C	
	Polvo exterior	45'	30'	
	Seco al tacto	12h	6h	
	Completo	24h	12h	
	Tiempo de solapamiento min.	45'	30'	
SISTEMA RECOMENDADO	Acero: Recubrimiento sintético resistente con diluyente nitro			
	Acero: Acero galvanizado, Aluminio, Aleaciones: Imprímación de adherencia			
SISTEMAS POSIBLES	Atmósfera industrial			
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
	Imprimación 15	1	95	60
	Imprimación 15	1	95	60
	SSR Ind TM	1	109	60
	Total	3	299	180
	Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
	Crometal T.A	1	100	65
	Crometal T.A	1	100	65
	SSR Ind TM	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.			