

CARACTERÍSTICAS

Esmalte adecuado para sistemas de pintado de diferentes tipos de artefactos, impermeable, de fácil aplicación, ideal para uso profesional, con elevadas características de compatibilidad y adherencia, poder de relleno y cubrición sobre diferentes tipos de soportes. Asegura un acabado caracterizado por una elevada uniformidad y una formidable resistencia a los agentes atmosféricos y mecánicos, elementos indispensables para la durabilidad de las aplicaciones, útiles para salvaguardar el artefacto a lo largo del tiempo. Gracias a su elevada calidad, representa la solución estética y técnica a 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 fuerte exposición o condiciones severas. Las características de elasticidad adecuada, resistencia al rayado y al desgaste garantizan una película que permanece estable, bella y resistente incluso a las tensiones provocadas por la variación dimensional del soporte al cambiar las condiciones climáticas. Está formulado con pigmentos colorantes estables a la luz y resinas alquídicas sintéticas modificadas en fase disolvente; la película seca ejerce un particular efecto de adhesión y barrera para garantizar una buena impermeabilidad al agua y 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 estructuras interiores y exteriores. Las propiedades de adecuada fluidez, baja tendencia al corrimiento y secado rápido permiten aplicaciones con herramientas profesionales que aseguran un acabado caracterizado por una elevada homogeneidad estética, espesor uniforme y adecuada cobertura de los bordes y permiten un pintado rápido.

COMPOSICIÓN

Producto de base disolvente formulado con resinas alquídicas de aceite corto y pigmentos resistentes a la intemperie.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
COBERTURA	74-100%, según el color	UNI EN ISO 6504-3
RESIDUAL SECO	57-65%	Interior PF25
RESISTENCIA A LA INTEMPERIE	EXCELENTE	
RESISTENCIA AL IMPACTO	BUENA	
ELASTICIDAD	BUENA	
RESISTENCIA A LOS ACEITES	BUENA	
SECADO	Recubrimiento húmedo sobre húmedo: 1-2h Impresión exterior: 12h Completo: 5 días	PF2 interno

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
GLOSS	85-95	PF6 interno
PESO ESPECÍFICO	1000-1315 g/l, según los colores	PF3 interno

ALMACENAMIENTO

El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C. Almacenar lejos de fuentes de ignición. Después de abrir la lata, para evitar la formación de piel en la superficie, compruebe que está herméticamente cerrada y que el volumen de aire no supera 1/3 del volumen total. Si no es así, utilícelo en poco tiempo o decante el producto en un bote más pequeño.

COLORES

Según carpeta específica.

Entre una producción y otra, el tinte puede ser ligeramente diferente, por lo que

es necesario terminar el trabajo con la misma producción.

EMPLEO

Es adecuado para la decoración y protección contra los agentes atmosféricos en ambientes rurales, marinos o industriales (también con colores intensos) de hierro, hierro galvanizado, aluminio, aleaciones, convenientemente pretratados, nuevos o en mantenimiento, como maquinaria industrial, instalaciones, barandillas, barcas, tanques, equipos agrícolas y de construcción. 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. Los espesores elevados por capa y las condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el endurecimiento en profundidad. La aplicación debe realizarse en capas sucesivas con película húmeda, para evitar los inconvenientes de retirada; aplicar la segunda capa transcurridas 1 ó 2 horas como máximo. Si se desea aplicar la segunda capa con película seca, es aconsejable hacerlo después de 5-7 días y tras una prueba preliminar; en este caso, aplicar capas finas del producto diluidas al 5-10% con *Acquaragia VD100*.

El precalentamiento del producto a unos 30 °C dio buenos resultados al mejorar el secado, la cobertura de los bordes y evitar el goteo. Puede ser adecuado para el secado forzado en túneles de aire caliente a 40-50 °C. Las herramientas se lavan con *Nitro NV5000* inmediatamente después de su uso. No se debe permitir que se acumule polvo de lijado y/o pulverizado ni restos de pintura seca porque provocan combustión espontánea. 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%.

HERRAMIENTAS

Rodillo, brocha, pulverizador.

DILUCIÓN

Pulverización: hasta un 12% en volumen con *Nitro NV5000*
Brocha y rodillo: hasta un 12% con *Thinner S800*

RESA

Hierro: 7-9 m²/l para 70µ m seco
Hierro galvanizado, aluminio, aleaciones: 10-11 m²/l para 45µ m seco

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

+5°C +30°C

SISTEMA DE PINTURA

Protección de hierro en equipos agrícolas, grúas, maquinaria de explotación, barandillas, carpintería general en entornos rurales y urbanos.

Sistema 1

1. Limpieza y lavado manual o mecánico más posible tratamiento con convertidor o chorro de arena comercial Sa 2;
2. Aplique Chromocap hasta un espesor de 70µ m en seco;
3. Después de 12h aplicar *Supersinteol Rapido* húmedo/húmedo hasta un espesor de 70µ m en seco.

Mantenimiento

- 1A Elimine la pintura descascarillada y el óxido con rasquetas, cepillos o papel de lija;
- 2A Lavar toda la superficie y tratar la zona afectada con convertidor;
- 3A Aplique Chromocap en la zona afectada como en el paso 2 y proceda como en el paso 3.

Para una protección adecuada en ambientes marinos y de industria ligera, aplique 100µ m cubos de inhibidor de óxido + 70µ m cubos de esmalte.

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

Protección de hierro galvanizado, aluminio, aleaciones

- 1C Limpie y desengrase a fondo la pieza de trabajo con *Nitro NV 5000*;
- 2C Sobre sustrato seco aplicar *Chromocap W* durante 45µ m en seco;
- 3C Después de 8 horas aplicar *Supersinteol Rapido* hasta un espesor de 45µ m en seco.

Mantenimiento de hierro galvanizado oxidado

- 1D Elimine la pintura descascarillada y el óxido con rasquetas, cepillos o papel de lija;
- 2D Aplique una capa de *Chromocap* en la zona afectada;
- 3D Después de 12h aplicar *Supersinteol Rapido* a toda la superficie

Chromocap y Chromocap W pueden sustituirse por Corrobloc siguiendo las instrucciones de la ficha técnica correspondiente.

La aplicación de los productos mencionados puede realizarse por los diferentes métodos marcados en las fichas técnicas correspondientes.

**VOZ
DE LICITACIÓN**

Esmalte alquídico para la decoración y protección contra la intemperie en ambiente rural, marino o industrial de artefactos nuevos o mantenidos, tales como maquinaria industrial, accesorios, barandillas, barcas, tanques, equipos agrícolas y de construcción, en hierro (consumo medio 125 ml/m² , 140 g/m²), hierro galvanizado, aluminio, aleaciones (consumo 95 ml/m² , 110 g/m²) convenientemente pretratados.

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma profesional, es esencial seguir las instrucciones de preparación de superficies que figuran en los libros de CAP Arreghini.

Los datos de las especificaciones se determinaron a +23°C con una humedad relativa del ambiente del 65%. 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 sustratos y condiciones de aplicación, se recomienda comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante ensayos realizados en la aplicación específica.