

FICHA TÉCNICA
Z80
Esmalte sintético modificado
CARACTERÍSTICAS

Esmalte adecuado para sistemas de pintado en interiores y exteriores, resistente al agua, de fácil aplicación, ideal para uso profesional ya que tiene una alta adherencia sobre diferentes tipos de sustratos. Está formulado con resinas alquídicas modificadas en fase disolvente que garantizan una alta protección en exteriores en condiciones de fuerte exposición a agentes atmosféricos, atmósferas industriales y marinas. Ejerce una excepcional adherencia sobre superficies como plásticos duros, aleaciones, hierro galvanizado, aluminio y sobre imprimaciones anticorrosivas de varios tipos.

USO

Es adecuado para la decoración y protección contra los agentes atmosféricos de elementos nuevos o en fase de mantenimiento como, marcos de puertas y ventanas, barandillas, instalaciones industriales, estructuras de embarcaciones sobre soportes de hierro convenientemente pretratados. En elementos de acero galvanizado, aluminio, aleaciones y plásticos, puede aplicarse sin imprimación previa directamente sobre el elemento.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	<+ 80°C	
Punto de inflamación	27°C	
Sólidos en volumen	49% 2 ±	
Brillo 60	50-60	

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1100-1350 g/l	PF3 interno
Brillo	50-60	Interior PF6
Secado	Completo 24 h	Interior PF2

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	30	60	40
Espesor de la película húmeda, µm	63	125	83
Rendimiento teórico, m²/l	16	8	12
Rendimiento teórico, m²/kg	13.1	6,5	9,8

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 producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.

FICHA TÉCNICA

Z80

Esmalte sintético modificado

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El tratamiento de la superficie a recubrir es de importancia primordial y repercute en el rendimiento del ciclo de recubrimiento.

Una buena y correcta preparación del sustrato es una garantía de calidad sobre la durabilidad del revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un sustrato deficiente o sobre un sustrato tratado inadecuadamente está destinado a un desgaste prematuro, caracterizado por una posible alteración del propio revestimiento.

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

Es importante recordar que el acero galvanizado debe pasivarse dejándolo expuesto a los agentes atmosféricos durante al menos dos o tres meses; a continuación, proceder a un ligero lijado para eliminar la pátina oxidativa superficial formada y, desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000.

Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.

ALUMINIO Y ALEACIONES LIGERAS

Realizar un lijado ligero 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.

SUPERFICIES RECUBIERTAS

Con imprimación: Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, y la aplicación está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de imprimación se puede pintar. Si es necesario limpiar, lavar a presión grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con revestimiento de acabado completo: si es compatible intacto y no descascarillado, limpiar de aceite, grasa y sal 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 Sa2½; a continuación, restablecer el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: Realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2½. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a sus capas y espesores originales.

SUPERFICIES RECUBIERTAS

Con imprimación: Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa y la capa de recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento, la imprimación se puede recubrir. 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.

FICHA TÉCNICA
Z80
Esmalte sintético modificado
HERRAMIENTAS

Pulverizador convencional o airless (a altas temperaturas y humedad < 40% es posible que se forme "polvo", en estas condiciones es preferible utilizar Thinner S800).

Rodillo, brocha: Thinner S800 o aguarrás VD100

APLICACIÓN

Dilución	0-5% con Thinner S800 o aguarrás VD100
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, >3°C en el punto de rocío Humedad relativa: < 70%
Método de aplicación Airless	Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi). Boquilla: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Ángulo de abanico; 40 - 80°.
Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm (1,6 - 1,8 mm) Ángulo del abanico; 40 - 80°. Presión del aire: 3,5 - 4 kg/cm²
Diluyente para el lavado	Diluyente S800 o white spirit VD100

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 película, la ventilación y la humedad. Los espesores de capa elevados y las condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DTF 40 micras

FICHA TÉCNICA

Z80
Esmalte sintético modificado

Temperatura de la superficie	23°C
Sin polvo	4h
Seco al tacto	12h
Completo	24h
Tiempo de recubrimiento min.	12h

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Acero: Recubrimiento sintético resistente con diluyente nitro
 Acero galvanizado, aluminio, aleaciones: directamente

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósfera industrial

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Z80	1	83	40
Z80	1	83	40
Total	2	166	80

SISTEMAS POSIBLES

En acero

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
Imprimación 15	1	95	60
Imprimación 15	1	95	60
Z80	1	83	40
Total	3	273	160

Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
Crometal T.A	1	100	65
Crometal T.A	1	100	65
Z80	1	125	60
Total	3	325	190

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.