

FICHA TÉCNICA
ZN 29
Esmalte vinílico modificado
CARACTERÍSTICAS

Esmalte mate adecuado para sistemas de pintado de interiores y exteriores, resistente al agua, de fácil aplicación, ideal para uso profesional ya que tiene una alta adherencia a diferentes tipos de sustratos. Está formulado con resinas vinílicas 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 e imprimaciones anticorrosivas de diversos tipos.

USO

Es adecuado para decorar y proteger de los agentes atmosféricos (también con colores intensos) elementos nuevos o en fase de mantenimiento como marcos de puertas y ventanas, barandillas, instalaciones industriales, estructuras de embarcaciones y otros soportes de hierro convenientemente pretratados. Sobre acero galvanizado, aluminio, aleaciones y plásticos puede aplicarse sin imprimación previa.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	<+120°C	
Sólidos en volumen	48% 2 ±	
Secado	Recocido 8 h Completo 5 días	Interior PF2

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1000-1300 g/l	PF3 interno
Brillo	< 10	PF6 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	30	60	45
Espesor de la película húmeda, µm	63	125	94
Rendimiento teórico, m²/l	15,9	8	10,6
Rendimiento teórico, m²/kg	13.8	7	9.2

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

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

FICHA TÉCNICA

ZN 29

Esmalte vinílico modificado

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 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 se encuentra dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación, se puede aplicar el producto. Si es necesario 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 lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,5; después 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 estas condiciones es preferible utilizar Diluyente S800), Rodillo, Brocha.

APLICACIÓN

Dilución	A pistola convencional o airless: 15-20% con diluyente Butol
Condiciones de aplicación	Rodillo, Brocha: 0-5% 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 bar) (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") Ángulo del abanico: 40 - 80° Presión del aire: 3,5 - 4 kg/cm² (=3,4 - 3,9 bar)
Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV 5000

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. Espesores de capa elevados y condiciones

FICHA TÉCNICA

ZN 29
Esmalte vinílico modificado

ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DFT 45 micras	
Temperatura de la superficie	23°C
Desempolvado	30 min
Secado al tacto	1h
Completar	5 días
Tiempo de recubrimiento mín.	8h

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

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

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósfera industrial

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Imprimación 40	1	95	60
Imprimación 40	1	95	60
ZN 29	1	94	45
Total	3	284	165

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
ZN 29	1	94	45
ZN 29	1	94	45
Total	2	188	90

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.