



FICHA TÉCNICA

ESMALTE "ARM" METAL EFECTO FORJA

Línea: Esmaltes, Barnices y Lacas Nitro

Familia: BARNICES Y ESMALTES SINTÉTICOS.

Código: D-716__.

Presentación: 750 ml y 4 Litros.

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento anticorrosivo de acabado con aspecto de hierro forjado, de fina textura, para proteger y decorar todo tipo de superficies de hierro, tanto en interior como en exterior. Gran adherencia, rápido secado y excepcional resistencia al exterior.

PROPIEDADES

Excelente resistencia al exterior
Excelente dureza
Aplicación excepcional, muy buena brochabilidad y nivelación, sin descuelgues
Secado rápido
Resistente a los productos utilizados habitualmente en limpieza
Tacto suave
Resistente a los golpes y roces
Acabado antioxidante

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN

Decoración de superficies de hierro, en interior y exterior.

DATOS TÉCNICOS

Acabado

Efecto forja

Densidad

1,63 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2ºC.

Viscosidad

4200 ± 1200 mPa·s a 20 ± 2ºC (Brookfield, H5, 20rpm)

COVs

Contenido máx. en COV: 495 g/l. Valor límite de UE(Cat. A/i): 500 g/l. (2010).

Contenidos Solidos:

76 ± 2 %.

Ligante

Resina alquídica.

Pigmentos

Pigmentos sólidos a la luz y a la intemperie, junto con aluminio.

Rendimiento teórico

Aprox. 16 m2 por litro y capa, según color, a 35 micras de espesor seco.

Tiempo de secado y repintado

Al tacto, 1 – 2 horas. Repintado 16 - 24 horas.

Teñido

Los colores son entremezclables y se pueden teñir con TINTES UNIVERSALES.

Resistencia al fuego

Clase A2 Bs2, d0 (M1)

COLORES

Negro, gris, gris oscuro, marrón óxido y verde oscuro

SISTEMAS DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

Preparación de superficies metálicas férreas:
Limpiar la superficie de restos de óxidos mediante metodo abrasivo (chorreado, lijado, raspado... elegir método en función del grado de oxidación que presente el material), hasta dejar el material libre de óxido. Eliminar de forma exhaustiva el polvo, grasas... Una vez limpia la superficie, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN SINTÉTICA ARM. Terminar el soporte con 2 capas de ESMALTE ANTIOXIDANTE ARM EFECTO FORJA

Preparación de superficies metálicas no férreas:
Limpiar la superfie de forma exhaustiva, eliminar el polvo, grasa. Aplicar una capa de IMPRIMACIÓN ARMFOSF. Terminar la superficien con 2 capas de ESMALTE ANTIOXIDANTE ARM EFECTO FORJA

Preparación de superficies ya pintadas:
Si la superficie férrea pintada está en buenas condiciones, lijar la superficie para matizar y asegurar una buena adherencia. Limpiar la superficie para eliminar los restos de polvo, grasa... Aplicar 2 capas de ESMALTE ANTIOXIDANTE ARM EFECTO FORJA Si la pintura antigua está mal adherida o demasiado deteriorada, hay que proceder a su total eliminación mediante decapantes (materiales metálicos). Una vez eliminadas totalmente las capas antiguas, proceder con el método de nueva superficie según material a tratar

MODO DE EMPLEO

Útiles de aplicación

Brocha, rodillo y pistola

Preparación del producto

Homogeneizar el producto desde el fondo hacia arriba con espátula u objeto plano hasta su perfecta homogenización

Temperatura de aplicación

Aplicar a temperatura ambiente excepto a temperaturas inferiores 5ºC (posible congelación del producto) y superiores a 50ºC

Humedad de aplicación

No debe ser superior al 70%. No aplicar el producto si hay riesgo de lluvia

Temperatura de soporte

No aplicar el producto si el soporte esta a temperatura inferior a 5ºC o superior 50ºC

Humedad de soporte

Máximo 20% de humedad

Dilución y limpieza

Para la limpieza de los útiles de aplicación y para la dilución utilizar Disolvente 910
Primera mano: Diluir al 2% max. con disolvente 910 para conseguir una buena viscosidad de aplicación
Segunda mano: Aplicar sin diluir para conseguir la cubrición y las propiedades óptimas del producto

ALMACENAMIENTO

Condiciones del envase: Preservar el envase de temperaturas extremas, en un lugar seco y cubierto
Temperatura de almacenamiento: Entre 10ºC-35ºC con el envase original perfectamente cerrado
Tiempo de almacenamiento: 3 años a partir de su lote de fabricación

INSTRUCCIONES DE

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/D_71680.pdf

ATENCIÓN AL CLIENTE

Teléfono: 953 573 002 / Fax: 953 57 31 40
Correo electrónico: duracolor@duracolor.es

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos.

DURACOLOR COATINGS S.L.U.

Polígono Industrial "Mirabueno", C\ Méjico, 10

23650 - Torredonjimeno (Jaén)

Internet: www.duracolor.es

Ficha técnica N. 88
Revisión de 01/10/2015 que anula todas las anteriores



Este producto ha sido fabricado bajo los controles establecidos por un Sistema de Gestión de Calidad aprobado por Bureau Veritas Certification conforme con ISO 9001. Certificado Bureau Veritas Certification: ES120582-A-1