



## Hammerite Esmalte Metales No Férricos

### DEFINICIÓN PRODUCTO

Hammerite® Esmalte Metales No Férricos es un esmalte decorativo de excelente adherencia que permite pintar directamente sobre superficies de aluminio, galvanizados y otros metales no ferrosos en una sola mano, sin necesidad de un fondo. Su innovadora fórmula actúa como fondo y acabado decorativo en un solo producto. Secado rápido y fácil de usar.

Hammerite® Esmalte Metales No Férricos se ha formulado para ofrecer una excelente cobertura en una sola mano.

### USOS

Recomendado para proteger y decorar elementos de aluminio, galvanizados (zinc) y otros metales no ferrosos como cobre o latón, expuestos a la intemperie y al sol: puertas de garaje, ventanas, barandillas, rejas, verjas, cañerías, revestimientos, muebles de aluminio, etc.

### CARACTERÍSTICAS

Viscosidad:

5.0 poise 8.0 poise a 25°C (Viscosímetro de cono y plato), en función del color.

Densidad:

0.90 – 1.16 a 20°C, en función del color.

Tamaño de envases:

750ml

Tonos de color: Blanco, negro, azul, rojo óxido, verde oscuro, marrón oscuro, bronce (con reflejos metálicos), cobre (con reflejos metálicos), gris Plata (con reflejos metálicos).  
No mezclar los colores de Hammerite® Esmalte Metales No Féreos entre sí, ni con otros esmaltes.

Los colores de Hammerite® Esmalte Metales No Féreos se han creado según los estándares propios de color de Akzo Nobel (Hammerite Products Limited) y no tienen correspondencia con los colores RAL, BS4800 u otros.

Resistencia a la corrosión: Las superficies de metal galvanizado son propensas a formar sales solubles, por ello es muy importante eliminarlas durante la preparación de la superficie, mediante una solución de agua y jabón. Si la capa empieza a corroer, ver instrucciones de Preparación de la superficie.

Resistencia al impacto: Supera 15cm. BS3900, caída de bola 15''/1b, 7 días con 50 micras de película seca.

Resistencia a productos químicos: Resiste salpicaduras de ácidos y álcalis con concentración máxima del 10%. También resiste a la gasolina, gasoil y la mayoría de materiales de construcción, una vez completamente curado.

Resistencia a la temperatura: Una vez curado, resiste a temperaturas comprendidas entre -20°C a 150°C de forma intermitente. De forma continuada, la película puede soportar hasta 80°C.

Nota: La película puede perder color si está expuesta de forma prolongada a temperaturas superiores a 50°C.

Resistencia a los rayos UV del sol:

Hammerite® Esmalte Metales No Féreos resiste los efectos de los rayos UV. No obstante, el tiempo de exposición a los rayos UV puede verse alterado en el caso de climas con temperaturas muy altas o en el caso de superficies orientadas al sur, en las que el impacto de los rayos UV es más severo.

## MÉTODO DE APLICACIÓN

### Preparación de la superficie

Superficies nuevas:

Es preciso dejar el metal expuesto a la intemperie durante aproximadamente un mes, hasta conseguir que la superficie se vuelva totalmente mate y menos lisa.

Antes de aplicar Hammerite® Esmalte Metales No Féreos:

- Lijar con un cepillo metálico o papel de lija de grano duro, para eliminar posibles pre-tratamientos de fábrica, como cromado.
- Limpiar posibles restos de grasa, suciedad y sales solubles con Hammerite® Disolvente, un desengrasante específico para metales o una disolución de agua y detergente.
- Aclarar con abundante agua limpia.
- Dejar secar.

Superficies no pintadas, Expuestas a la intemperie:

Es frecuente que estas superficies liberen sales solubles, especialmente en zonas costeras o industriales. Antes de aplicar Hammerite® Esmalte Metales No Féreos es importante seguir los siguientes pasos:

- Limpiar posibles restos de grasa, suciedad y sales solubles con Hammerite® Disolvente, un desengrasante específico para metales o una disolución de agua y detergente.
- Aclarar con abundante agua limpia.
- Dejar secar.

Superficies pintadas:

Lijar con un cepillo metálico la superficie pintada para sanearla y conseguir cierto grado de abrasión.

Limpiar con una solución de agua y detergente.

Aclarar con abundante agua y dejar secar.

Realizar una pequeña prueba sobre la superficie para asegurarse de que no existe incompatibilidad con la capa de pintura anterior, antes de aplicar una mano de Hammerite® Esmalte Metales No Féreos. Cualquier incompatibilidad se hará evidente dentro de la hora posterior a la aplicación.

#### Superficies de Metal Galvanizado:

Estas superficies son muy lisas y presentan problemas de adhesión. Antes de aplicar Hammerite® Esmalte Metales No Féreos es importante seguir los siguientes pasos:

- Lijar con un cepillo metálico la superficie pintada para sanearla y conseguir cierto grado de abrasión.
- Limpiar posibles restos de grasa, suciedad y sales solubles con Hammerite® Disolvente, un desengrasante específico para metales o una disolución de agua y detergente.
- Aclarar con abundante agua y dejar secar.

*Nota:* En el caso de superficies de metal galvanizado nuevas o muy lisas, se recomienda aplicar una imprimación a base de Ácido Fosfórico especial para metales galvanizados, como Hammerite® Imprimación para Galvanizados para garantizar la perfecta adherencia de las posteriores manos de pintura.

#### Superficies de Metal Galvanizado corrosionadas:

- Corrosión ligera:

La preparación y tratamiento de estas superficies varía, en función de la severidad de la corrosión:

se reconoce por formar un residuo blanco polvoriento, causado por las lluvias severas. Se eliminan fácilmente con un cepillo de

cerdas duras. A continuación, seguir las instrucciones arriba indicadas para preparación de superficies de metal pintadas o sin pintar.

- Corrosión de grado medio:

La superficie está visiblemente oscurecida y presenta cierto grado de abrasión. Es preciso lijarla con un cepillo metálico para eliminar del todo la corrosión. Se recomienda aplicar una finísima capa de Pintura de Aluminio, para conseguir la igualación de las partes que presentan abrasión con las que no la presentan. A continuación, seguir las instrucciones para preparación de superficies de metal pintadas o sin pintar.

- Corrosión severa:

Presenta severos depósitos de oxidación, que oscurecen la superficie hasta volverla casi negra, incluso pueden ser visible manchas de óxido. Lijar enérgicamente con un cepillo metálico para eliminar totalmente las capas de corrosión. Aplicar una o dos capas de una pintura rica en zinc, procurando conseguir un grosor de capa en seco de 100 micras. Antes de proceder a pintar con Hammerite® Esmalte Metales No Féreos es recomendable imprimir la superficie con Hammerite® Fondo para Metal Galvanizado.

Útiles de aplicación:

Brocha, rodillo o pistola.

Aplicación

Aplicación a brocha:

Para todo tipo de superficies. Remover antes de usar. Hammerite® Esmalte Metales No Féreos se aplica en una sola capa. En el caso de superficies pintadas, cuando el color original difiera mucho del que se va a aplicar, puede ser necesaria una segunda capa, dejando 4h entre capas. Asegúrese que los bordes y esquinas están debidamente recubiertos.

Aplicación a rodillo:

Para grandes superficies lisas.

- Hammerite® Esmalte Metales No Féreos es un producto listo al uso, por lo que no necesita ser diluido.
- Recubrir primero los bordes con el pincel e inmediatamente seguir recubriendo el resto de áreas, con el rodillo.
- Para unos resultados óptimos, se recomienda aplicar generosamente, con pasadas cortas y rápidas.

Aplicación a pistola:

Para grandes superficies lisas o con cierto grado de rugosidad\*.

\*Los siguientes colores contienen siliconas: Bronce, Gris Plata y Cobre.

Pistola Convencional:

Con la presión de la pistola a 25/35 psi, usar la pistola al máximo volumen. Seguir las recomendaciones del fabricante para un funcionamiento correcto y seguro de la pistola. En caso de considerarse adecuado diluir utilizar Hammerite® Disolvente.

Diluir Hammerite® Esmalte Metales No Féreos contradice la Directiva Europea de emisión de Compuestos Orgánicos Volátiles (COV). Akzo Nobel, en consonancia con su política de respeto total a las normas de Seguridad y Medio Ambiente desaconseja diluir este producto.

Pistola Sistema Airless:

2500 / 3000 psi (aprox. 170 bar), con la boquilla abierta a 375-500 micras / 0,015 – 0,020”.

- No es necesario diluir.
- Una mano es normalmente necesaria, pero en el caso de aplicación de sucesivas manos, dejar 1h entre cada una de ellas o hasta que la primera esté seca al tacto.
- Agitar bien la pistola durante la aplicación, para asegurar una aplicación uniforme del color.

Ver la tabla siguiente con algunas soluciones a los problemas más comunes en la aplicación con el Sistema Airless:

Tabla para asegurar una óptima aplicación en Sistema Airless:

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
1. Variación en el tono	Saturación del pigmento en la pistola.	Agitar la pistola con más frecuencia y aplicar otra mano.
2. Acabado rugoso y sin brillo	Secado del film demasiado rápido. Posiblemente por exceso de presión en la pistola.	Asegurarse de que el surtidor no está bloqueado o tiene burbujas de aire. Reducir la presión de la pistola.
3. Consumo de producto excesivo	Presión excesiva en la pistola.	Reducir la presión.
4. "Chorretones"	Excesivo grosor por capa.	Si no es severo, esperar 1h y dar una nueva mano. Severo: esperar al secado total y lijar hasta igualar la superficie.

Rendimiento: 14 m<sup>2</sup> / litro en una capa, según espesor de capa recomendado (aplicación a pincel y brocha).

Espesor de capa Recomendado:

- Min. 71,4 micras de película en mojado en una sola capa.
- Min. 50 micras de película en seco.

Acabado:

Liso Brillante.

La resina especial de su fórmula le confiere un acabado liso brillante, muy resistente a la suciedad. Hammerite® Esmalte Metales No Féreos se aplica en una sola capa. En el caso de superficies pintadas, cuando el color original difiera mucho del que se va a aplicar, puede ser necesaria una segunda capa, dejando 4h entre capas.

Tiempos de secado\*:

Una capa con un grosor estándar:

- Secado al tacto: 1 hora.
- Repintado: 4 horas.
- En condiciones normales (20°C y 65% de humedad ambiental).

Limpieza y almacenamiento:

Quitar el exceso de producto de las herramientas antes de limpiar con

Hammerite® Disolvente.

Almacenar en ambiente seco y bien ventilado, protegido de las heladas y altas temperaturas.

Tapar de nuevo la lata y agitar bien para asegurar que no entre aire.

No tirar a desagües ni a cursos de agua.

## LIMITACIONES DE USO

El uso de Hammerite® Esmalte Metales No Férricos no es recomendable en el caso de:

- Equipos que operan a temperaturas alrededor de los 150° o superiores.
- Contacto con agua destinada para ser ingerida o alimentos.
- Superficies en inmersión permanente.

## INFORMACIÓN ADICIONAL

### Precauciones de Uso y Manipulación

Los tratamientos tales como lijado, soldado, quemado, etc., de las películas de pintura, pueden generar polvo y/o humos peligrosos.

Trabajar en zonas bien ventiladas. Usar equipo de protección personal (respiratorio) adecuado, cuando sea necesario.

### Instrucciones de Seguridad

Consultar etiquetado del envase. Para más información solicitar la Hoja de Datos de Seguridad.

### Tiempo de almacenaje

36 meses, desde su fabricación, en su envase original, sin abrir, bajo techado y a temperatura comprendida entre 5 y 40°C.

## CONTENIDO EN COV

Valor límite de la U.E. para este producto (Cat. A/i): 500 g/L COV (2010).  
Contenido máximo en COV para el producto: 499g/l.

Nota: Los datos facilitados son datos orientativos de carácter general. Nuestras fichas técnicas dan una descripción de nuestros productos e informan al usuario acerca de su aplicación y empleo. Dado que las condiciones de trabajo y los materiales afines son muy variados y diferentes, se entiende que no podamos abarcar aquí todos los casos individuales.

Versión: 03/2012

Akzo Nobel Coatings, S.L. -c/ Feixa Llarga 14-20 08040 Barcelona - España - Teléfono (93) 484.25.00\*  
Sociedad Unipersonal N.I.F. B-08218158

