

MACRIL ESMALTE ADITIVO ANTIOXIDANTE BRILLO

Descripción

Esmalte basado en resinas sintético-alcídicas con propiedades antioxidantes para su aplicación directa sobre hierro o acero. No contiene sales de plomo.

Características Técnicas

Naturaleza	Alquídica
Acabado	Brillante
Densidad	1,15 - 1,25 Kg/L
Rendimiento	6 - 7 m ² /L (80 μ)
Secado a	20°C 60 % HR 60 - 120 min
Repintado a	20°C 60% HR 24 h
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, pistola y Airless
Dilución Pistola:	10 - 15 %. Brocha o rodillo listo al uso. Diluir solo si fuera necesario para facilitar la correcta aplicación del producto.
Diámetro Boquilla Pistola:	1,5 mm / Airless: 0,015" - 0,018"
Presión Boquilla Pistola:	3 - 4 bar / Airless: 175 bar
Diluyente	DISOLVENTE PARA SINTÉTICOS DS-XS MAPER. Aguarrás.
Limpieza de Utensilios	DISOLVENTE PARA SINTÉTICOS DS-XS MAPER. Aguarrás.
Espesor Recomendado	70 - 80 μ secas en 2 capas. 140 μ húmedas
Condiciones de Aplicación,	HR<80% Aplicar entre 5 y 35 °C
Volumen de Sólidos	57 - 63 %
Color	Carta de colores MAPER. Carta de colores RAL bajo pedido
Envasado	Carta de colores MAPER: 750 mL y 4 L. 15 L y 20 L (pedido mínimo de 200 L)
Carta de colores	RAL: 4 L, 15 L y 20 L sin pedido mínimo.
COVs	(2004/42/CE/i2) Limite: (500/600) g/L Max. COVs: 500g/L
Caducidad	1 año en envase original cerrado. Manténgase en lugar seco y a temperatura entre 5 y 25° C.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

Campos de Aplicación

Esmalte de aplicación directa, ideado para la decoración de puertas, ventanas, barandas, rejas, radiadores, tuberías, estructuras... o cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de agresión baja o moderada, protegiéndolas contra la oxidación.
Apto para la protección y mantenimiento de maquinaria e instalaciones industriales.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase antes del uso. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y exentas de polvo o partículas mal adheridas.

SUPERFICIES NUEVAS:

Hierro o acero: se puede aplicar directamente sin imprimación. Si la superficie está oxidada, lijar suavemente hasta eliminar el óxido mal adherido. En ambientes de corrosión media (C3) se debe lijar el acero hasta grado ST 3 de la norma UNE EN ISO 8501-1. En estas condiciones será necesario un grosor mínimo de 120 micras (3 manos secas).

Ambientes de corrosión moderada C2: 70 - 80 micras

Ambientes de corrosión media C3: >120 micras

MANTENIMIENTO DE SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Para el repintado de sistemas bien adheridos y en buenas condiciones, limpiar de grasas, aceites y suciedad (agua dulce a presión, disolvente, etc.) y después dejar secar, aplicar una o dos capas del Esmalte, según necesidades.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

En superficies ya pintadas en malas condiciones, eliminar el esmalte mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con el ESMALTE SINTÉTICO ANTIÓXIDO RM0026, preferiblemente a brocha y a continuación aplicar las manos de Esmalte suficientes según necesidades.

Seguridad

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.