



INDUSTRIAS QUÍMICAS EUROCOLOR, S.A.
Barrio de Aguirre, nº 5. 48480 ARRIGORRIAGA. BIZKAIA
Tfno.: 946 71 03 99 – Fax: 946 71 13 62
e-mail: oficina@pinturaseurocolor.com



D.08.03/6

Fecha última revisión: Septiembre 2022

FICHA TÉCNICA

Nº41207122

ORFAPOL ALTRES GLOSS 95

***Esmalte de poliuretano alifático 2 C
secado rápido y alto brillo***

DESCRIPCIÓN:

Esmalte brillante, formulado con resinas acrílicas hidroxiladas y catalizado con un isocianato alifático que permite su uso tanto en interiores como en exteriores, con un acabado no amarilleante; además está formulado con pigmentos cubrientes de alta solidez a la intemperie y excelente cubrición.

PROPIEDADES:

Es un esmalte de altas prestaciones que destaca por:

- ✓ **Excelente adherencia sobre acero y acero galvanizado** sobre los que se puede aplicar el producto directamente; sobre otros soportes usar imprimación adecuada y compatible.
- ✓ **RÁPIDO SECADO (20 minutos para manipular).**
- ✓ Acabado de **ALTO BRILLO** con excelente retención de brillo y de color.
- ✓ Presenta gran dureza y **EXCELENTES RESISTENCIAS MECÁNICAS.**
- ✓ Excelente comportamiento al **EXTERIOR.**

Además, presenta las siguientes características específicas

- ✓ **Excelente acabado en sistemas anticorrosivos de protección del acero, en diferentes ambientes tanto en interiores como en exteriores.**
- ✓ **Repintable sobre imprimaciones epoxi y shop primer.**
- ✓ **Repintable sobre pinturas de 2 componentes.**

APLICACIONES Y USOS RECOMENDADOS:

Atendiendo al soporte, está recomendado como

- ✓ **Sobre acero, acero galvanizado y latón**, como acabado monocapa de altas prestaciones.
- ✓ **Sobre otros paramentos, como aluminio** se puede usar como acabado, previa imprimación con **ORFAMIN PHOS II / ORFAMIN PHOS I.**

- ✓ **Atendiendo a su uso**, se recomienda como acabado en estructuras metálicas tanto en interiores como en exteriores, construcciones navales y estructuras de puertos, obras de ingeniería civil, aparatos de elevación, elementos de transporte como contenedores, remolques, maquinaria agrícola....

Además, de acuerdo a sus propiedades específicas se recomienda su uso como:

- ✓ **En sistemas anticorrosivos o de altas resistencias en ambientes agresivos**, sobre superficies de hierro o acero, recomendamos nuestro **ORFAMIN EP SHOP PRIMER** de imprimación y **ORFAPOL ALTRES GLOSS 95** como acabado.
- ✓ **Como esmalte de repintado** para los **mismos usos** detallados anteriormente, comprobando previamente su compatibilidad.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- **Brillo** **Brillante 95% a 60°**
- **Color** **Blanco, Base TR y colores RAL,**
..... **Sistema Tintométrico (Colores fabricación directa, consultar disponibilidad y cantidades)**
- **Peso específico** **Base: 1,17±0,05 gr/cm³ (según color)**
..... **Mezcla: 1,11 ± 0,05 gr/cm³ (según color)**
- **Viscosidad Stormer a 20 °C** **Base: 90-120 KU (según color)**
- **% Sólidos en Peso de la mezcla** **55 - 72% (según color)**
- **% Sólidos en Volumen de la mezcla** **44 - 49% (según color)**
- **Rendimiento** **11 m²/L. para un espesor recomendado de 40 micras**
- **Secado a 20 °C y humedad relativa del 60%**
 Al tacto **20 minutos**
 Total **5 horas**
 Polimerización total **7 días**
- **Proporción de mezcla Base / Catalizador: 4 / 1 en volumen**

MODO DE EMPLEO:

Preparación de la superficie.

Siempre es indispensable efectuar la aplicación sobre una superficie seca, limpia y libre de grasa u otros contaminantes.

Sobre **acero y acero galvanizado**, desengrasar y en su caso eliminar óxido o posibles adherencias mediante medios mecánicos.

Sobre superficies de **aluminio**, aplicar como imprimación nuestra **ORFAMIN PHOS II/ ORFAMIN PHOS I**.

Para **sistemas de alta resistencia** se aconseja granallar hasta grado Sa 2½ y a continuación imprimir con nuestra imprimación **ORFAMIN EP SHOP PRIMER**.

Al **repintar** sobre viejos esmaltes compatibles, lijar previamente hasta matizar para facilitar la adherencia.

Preparación del producto.

Es precisa una **perfecta homogenización** de la mezcla de los dos componentes en proporción 4/1 en volumen antes de la aplicación.

Aplicación.

Para conseguir un acabado perfecto, es necesario aplicar dos capas del producto con un **espesor recomendado** de 40 micras,

- A pistola Aerográfica:

Previa dilución con un 10-15% de **DILUYENTE ORFAPOL**. (Boquilla 1,6-1,8 mm)

- A pistola sin aire (Airless):

Previa dilución con un 2-10% de **DILUYENTE ORFAPOL** (Boquilla 0,017-0,019")

También es posible la aplicación a brocha o rodillo, diluyendo 5-10% con **DILUYENTE ORFAPOL**.

La mezcla de los dos componentes tiene un **tiempo de vida (Pot-Life)** de 2-3 horas, para una temperatura ambiente de 15-20%.

En cuanto al **repintado entre capas**, debe transcurrir un mínimo de 6 horas. El tiempo máximo de repintado es de 48 horas y si se pasa dicho intervalo, lijar para conferir rugosidad y facilitar la adherencia entre capas.

Normas generales.

En cuanto a las condiciones ambientales durante la aplicación, evitar pintar con humedad relativa superior al 85% y temperatura ambiente inferior a 10°, y en cualquier caso, la superficie estará siempre por encima del punto de rocío. No pintar a temperaturas superiores a los 30 °C o con insolación directa. En aplicaciones interiores es importante facilitar una buena ventilación.

PRESENTACIÓN:

Se suministra en juegos de 15 L. y 4 L., conteniendo cada uno de estos juegos:

	4 L.	15 L.
Componente Base	3,2 L.	12 L.
Componente Catalizador	0,8 L.	3 L.

Almacenar en envase original cerrado entre 5 – 30 °C
Consultar la FICHA DE SEGURIDAD del producto