



**CENTRO DE
INVESTIGACION
TECNOLOGICA**

Pol. Industrial Landeta s/n
Tel. + 34 - (9) 43 - 81.68.00
Fax + 34 - (9) 43 - 81.60.74
20730 Azpeitia (Guipúzcoa) Spain

CIDEMCO

INFORME N°: 4349 Hoja 1 de 4

INFORME DE ENSAYO

CLIENTE: INDUSTRIAS QUIMICAS EUROCOLOR S.A.

PERSONA SOLICITANTE: M^a JESUS DEL HIERRO

**DIRECCION: Barrio de Aguirre n°5
48480 ARRIGORRIAGA (Vizcaya)**

MATERIAL ENSAYADO: RECUBRIMIENTOS

OBJETO DE LA PETICION: ENSAYO DE DEGRADACION ARTIFICIAL

FECHA DE RECEPCION: 30.04.97

FECHA DE INICIO DEL ENSAYO: 05.05.97

FECHA DE FINALIZACION DEL ENSAYO: 18.06.97

N° Total de hojas

4

(Incluida la presente)

Los resultados del ensayo sólo se refieren al material recibido y sometido a ensayo en este Centro de Investigación el día **30.04.97**

Este Informe no podrá ser reproducido sin la autorización expresa de CIDEMCO, excepto cuando lo sea de forma íntegra.

**Virginia Aseguinolaza
Técnico Dpto.Materiales**



**Izaskun Garmendia
Resp.Dpto.Materiales**

Azpeitia, 30 de Junio de 1.997

1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

El día 30.04.97 se recibieron en CIDEMCO por parte de la empresa **INDUSTRIAS QUIMICAS EUROCOLOR** 6 recubrimientos referenciados como se indica a continuación:

- Referencia 1: Esmalte Euroexpress
- Referencia 2: Esmalte Eurolux
- Referencia 3: Esmalte Eurosint
- Referencia 4: Esmalte-Laca Colorlac
- Referencia 5: Barniz Euroyates
- Referencia 6: Barniz Eurolux

2. ENSAYO SOLICITADO

El ensayo solicitado fue "*Ensayo de degradación artificial según ASTM G-26. (Método A): Exposición continua a la luz y exposición intermitente al agua) durante 200 horas*"

3. PREPARACION DE PROBETAS

Las probetas son preparadas en CIDEMCO utilizándose a petición de la empresa SAPELly como soporte y como se indica a continuación:

1. Lijado de las probetas con lija de grano 120
2. Aplicación de las distintas referencias según se indica a continuación.
 - *Esmalte Euroexpress*: Aplicación a brocha de 2 manos con una carga de 120 g/m² por mano, con un intervalo de pintado entre mano y mano de 24 horas aproximadamente.
 - *Esmalte Eurolux*: Aplicación a brocha de 2 manos con una carga de 120 g/m² por mano, con un intervalo de pintado entre mano y mano de 24 horas aproximadamente.
 - *Esmalte Eurosint*: Aplicación a brocha de 2 manos con una carga de 120 g/m² por mano, con un intervalo de pintado entre mano y mano de 24 horas aproximadamente.



- **Esmalte-Laca Colorlac:** Aplicación a brocha de 2 manos con una carga de 120 g/m² por mano, con un intervalo de pintado entre mano y mano de 24 horas aproximadamente.
- **Barniz Euroyates:** Aplicación a brocha de 2 manos con una carga de 100 g/m² por mano, con un intervalo de pintado entre mano y mano de 24-48 horas aproximadamente.
- **Barniz Eurolux:** Aplicación a brocha de 2 manos con una carga de 100 g/m² por mano, con un intervalo de pintado entre mano y mano de 24 horas aproximadamente.

4. ENSAYO REALIZADO

Tras un mes de estabilización de las probetas en una sala acondicionada a 23°C y 65% de humedad, se comienza el ensayo de degradación.

El ensayo se realiza en una cámara de degradación artificial de las siguientes características:

- Lámpara de Xenon de 2.500 W refrigerada por agua
- Filtros interior y exterior de borosilicato
- Control de radiación:
- Escala de azules: La lana n°6 de la escala de azules tiene una degradación de 4-5 en la escala de grises (ISO international standard R105/1).
- Ciclo:
- Exposición continua a la luz.

Temperatura ambiente: 35°C

Temperatura placa negra en ciclo seco: 60°C

Temperatura placa negra en ciclo húmedo: 35°C

Humedad: 35% en ciclo seco

- Exposición intermitente al agua.

102 minutos: Sequedad

18 minutos: Pulverización de agua



5. RESULTADOS

No se observa ningún tipo de degradación, salvo un ligero cambio de tonalidad en las probetas referenciadas como 5 y 6 relacionada con cambios de tonalidad de la propia madera.

