

FICHA TÉCNICA

Nº 11014199



ESMALTE FORJA
POLIURETANO ALIFÁTICO
(DOS COMPONENTES)



DESCRIPCIÓN:

Pintura metálica anticorrosiva de 2 componentes para la protección y decoración de todo tipo de superficies de hierro, proporcionándoles un aspecto metálico natural tipo forja, tanto en exteriores como en interiores.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

ACABADO:	METÁLICO
COLOR:	GRIS Y NEGRO
VISCOSIDAD (20°C) (mezcla):	110 ± 10 KU
DENSIDAD (a 20°C) (UNE-EN ISO 2811-1) (mezcla):	1,70 ± 0,03 g/cc.
EXTRACTO SECO EN PESO (mezcla):	75 ± 0,2%
EXTRACTO SECO EN VOLUMEN (mezcla):	52,6 ± 0,2%
SECADO a 20°C:	3-4 horas
POT LIFE:	8 horas
REPINTADO:	24 horas
RENDIMIENTO:	10-11 m²/Litro (50 micras)
PUNTO DE INFLAMACIÓN:	< 21°C
DILUYENTE:	DY-9
Máx. COV, 2004/42/CE (mezcla):	Cat. A/j: 500 gr/L.

COMPOSICIÓN:

Ligante: Resinas Acrílicas de Poliuretano
 Pigmento: Óxido de hierro micáceo.
 Disolvente: Mezcla de Acetatos y Xileno.
 Catalizador: POLIISOCIANATO ALIFÁTICO

PROPIEDADES:

- Aplicación con todo tipo de pistolas.
- Gran adherencia y elasticidad.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Extraordinaria resistencia al cuarteo.
- Muy buen anclaje sobre hierro galvanizado.

APLICACIONES:

INTERIORES y EXTERIORES.

Especialmente adecuado para su aplicación en verjas, barandas, farolas, grúas, postes de electricidad, puentes, etc...

NORMAS DE APLICACIÓN:

Remover bien el contenido del envase y mezclar con el catalizador CF-1725 en relación 4:1 (en volumen) y rebajándolo convenientemente con Diluyente Poliuretano DY-9. Agitar periódicamente durante la utilización para evitar que pose el pigmento.

Las superficies a pintar deben estar desoxidadas, desengrasadas, limpias, secas e imprimadas adecuadamente.

Debe aplicarse a pistola (Aerográfica Airless, Airmix, etc...). La mezcla de producto debe diluirse un 20% aproximadamente con Diluyente Poliuretano DY-9 para aplicación con pistola aerográfica con boquilla de 0,8 - 1 mm. a una presión de 3 atmósferas.

Sobre superficies nuevas:

Aplicar una mano de una imprimación Epoxi (ORFAMIN EP SHOP PRIMER u ORFACINC EPOXI) y una vez bien seco, acabar con 2 capas de ESMALTE FORJA 2C.

Si se trata de Hierro Galvanizado, aplicar directamente el producto.

Sobre superficies ya pintadas:

Eliminar completamente la pintura vieja y proceder como en superficies nuevas.

* En todos los casos se recomienda la aplicación a pistola para conseguir un aspecto perfectamente uniforme.

LIMPIEZA de ÚTILES:

Limpiar los útiles con DY-9 inmediatamente después de su uso.

CONSEJOS DE PRUDENCIA:

Inflamable. Aplicar con ventilación adecuada. Evitar la inhalación prolongada y utilizar protección respiratoria, si fuese necesario.

INFORMACIÓN de SEGURIDAD:

Consultar FICHA de SEGURIDAD del producto y etiqueta del envase.

ALMACENAJE y TIPO de ENVASE:

Conservar en envase original cerrado, al resguardo de heladas y fuertes calores.

Se presenta en envases de 4 L. + 1 L. de catalizador.

Los datos facilitados en esta ficha técnica, derivan de ensayos realizados en nuestros laboratorios y del resultado de aplicaciones reales. En todo caso, las especificaciones de esta ficha técnica no eximen de efectuar pruebas de idoneidad del producto en condiciones de uso concretas para un determinado trabajo.



INDUSTRIAS QUÍMICAS EUROCOLOR, S.A.
Fábrica de Pinturas, Esmaltes, Barnices, Revestimientos, Pinturas Epoxi y Poliuretanos
Barrio de Aguirre, nº 5. 48480 ARRIGORRIAGA. BIZKAIA. ESPAÑA.
Tel.: 0034 946 710 399 - Fax: 0034 946 711 362
info@pinturas-eurocolor.com www.pinturas-eurocolor.com

