

Esmalte anti-corrosivo Exterior / Interior



CORROSTOP FORJA

Ref. 1262

Capacidad

0,75 l

5 l

Esmalte anti-corrosión de acabado forja, formulado a base de resinas alquídico-uretanadas. Contiene pigmentos inhibidores de la corrosión. No contiene xileno. Producto con buena flexibilidad y resistente a los rayos UV.

Previene el óxido formando una barrera impermeable a la penetración del agua y la humedad.

Para la protección y decoración de metales en exteriores e interiores. De aplicación directa sobre el óxido, sin necesidad de imprimación ni lijado.

Producto	Esmalte anticorrosivo.
Uso	Exterior / Interior, para metales nuevos u oxidados.
Aplicación	Brocha o rodillo.
Composición	Resinas alquídicas uretanadas.
Color	4 colores. Solicite carta de colores.
Brillo	Acabado forja.
Propiedades	Excelente rendimiento, no gotea, sin tiempo máximo para repintado, flexible (no cuarteo), no requiere diluyente especial, mínimo olor.
Diluyente	Sintético.
Secado	Al tacto: 2 horas. Para manipulación: 6 horas. Repintado: 16 horas.
Rendimiento	Hasta 10 m ² por litro.
Limpieza	Diluyente sintético.



Esmalte Uretanado Anticorrosivo

Exterior / Interior

Ficha técnica

CORROSTOP FORJA

Ref. 1262

Tipo

Esmalte anti-corrosión de acabado forja, formulado a base de resinas alquídico-uretanadas. Contiene pigmentos inhibidores de la corrosión. Libre de plomo y cromatos. No contiene xileno. Producto con buena flexibilidad y resistente a los rayos UV.

Previene el óxido formando una barrera impermeable a la penetración del agua y la humedad. También puede ser aplicado sobre madera.

Destino

Para la protección y decoración de metales en exteriores e interiores. De aplicación directa sobre el óxido, sin necesidad de imprimación ni lijado.

PROPIEDADES

- Exterior / Interior.
- Excelente rendimiento
- No gotea. Flexible / No cuarteo.
- Sin tiempo máximo para repintado, puede ser repintado sin limitaciones a partir de las 16 horas.
- No requiere diluyente especial.
- Mínimo olor.
- Excepcional resistencia a la intemperie.
- Óptima cobertura y adherencia (incluso en aristas).

DATOS TÉCNICOS

Densidad: 1,41-1 ± 0,1 dependiendo del color.

Viscosidad: 105-115 KU a 20°C.

Contenido sólido: 43,5%-47% en volumen, dependiendo del color.

Brillo:

Punto de inflamación:

Olor: Mínimo.

Dispersión:

Resistencia térmica de la película: 90°C.

APLICACIÓN

Preparación general y del soporte:

La superficie que vaya a tratar debe estar seca y libre de suciedad o grasas.

Únicamente es necesario eliminar las partículas sueltas de óxido o pintura mal adherida con la ayuda de papel de lija, espátula o cepillo de metal. No es necesario eliminar todo el óxido.

Sobre superficies nuevas, o pintadas en buen estado, se precisa lijado para asegurar la correcta adherencia.

Productos complementarios:

Superficies de hierro galvanizado, zinc o aluminio, deben ser previamente tratadas con Dyrup Imprimación Multi-Usos (Ref. 1495).

Modo de empleo:

El número de capas a aplicar hasta alcanzar el espesor mínimo recomendado, dependerá de la rugosidad del sustrato y método de aplicación. Por lo general, en ambientes expuestos a condiciones

adversas normales, aplicar 2 manos.

En condiciones adversas extremas, aplicar 3 manos.

RENDIMIENTO

Hasta 10 m² por litro.

Rendimiento teórico para un espesor mínimo recomendado de 75 micras húmedas.

TIEMPO DE SECADO

A 20°C HR 50%:

- Al tacto: 2 horas.
- Libre de "tack": 3 horas.
- Para manipulación: 6 horas.
- Repintado: después de 16 horas.
- Dureza total: 8 días.

CONDICIONES DE USO

El producto debe ser aplicado a una temperatura ambiente de entre 5 y 35°C, y una humedad relativa inferior al 85%.

SEGURIDAD Y RECOMENDACIONES

Servicio de Atención al Cliente: 902 11 37 09.

Ficha de Seguridad disponible para el usuario que la solicite.

Nota: La información contenida en esta ficha debe servir de guía al usuario; no pretende ser completa y se presenta sin compromiso. Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan son los obtenidos en ensayos de Laboratorio.

R-ND-JW-13/04/2004-MC

