

FICHA TÉCNICA

Oxirón Pavonado

Revisión 11-2016

Descripción.

Esmalte metálico antioxidante de altos sólidos de acabado tipo forja de grano fino pavonado y de alta resistencia a la luz. Proporciona una excelente protección y decoración de cualquier superficie de hierro. Posee gran adherencia, elasticidad y resistencia a la intemperie, siendo de aplicación directa sin necesidad de preparación previa. Los colores son entremezclables y es de fácil aplicación a brocha y rodillo.

Campos de aplicación.

Exteriores e interiores. Indicado para todo tipo de estructuras metálicas (particulares, industriales, urbanas, etc).

Datos técnicos.

Acabado:	Metálico aspecto forja grano fino pavonado.
Color (UNE EN ISO 11664-4):	Según carta de colores.
Densidad (UNE EN ISO 2811-1):	1,60-1,62 Kg/l (según color)
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3):	58-62 %
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679):	40 °C
Rendimiento (UNE 48282):	8-12 m ² /l (55-75 μ).
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301):	3-4 horas.
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283):	24 horas.
Métodos de aplicación:	Brocha, rodillo y pistola.
Limpieza de Utensilios y dilución:	Disolvente sintético, Aguarrás Mineral, aguarrás símil, disolvente universal de calidad.
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808):	100 μ (en 2 manos).
Condiciones de Aplicación, HR<80%:	+10°C - +30°C.
COV (UNE EN ISO 11890-2):	2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV 400 g/l.
Presentación:	15 l, 4 l, 750 ml y 375 ml.

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

Modo de empleo.

Homogeneizar bien en el envase, antes y durante su utilización cuando se precise, y diluir si corresponde. Aplicar directamente sobre superficies desoxidadas, desengrasadas, limpias, secas y exentas de óxido suelto, calamina y suciedad.

Superficies nuevas:

Hierro o acero: se puede aplicar directamente sin imprimación. Si la superficie presenta herrumbre, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido. En ambientes de corrosión media se debe lijar el acero y se debe aplicar un grosor mínimo de 140 micras (3 manos secas).

Zinc, latón, galvanizado: Lijar hasta matizar y aplicar Imprimación epoxi o Imprimación fosfatante.

Superficies ya pintadas en buen estado:

Lavar con agua jabonosa, dejar secar y lijar suavemente hasta matizar y aplicar directamente OXIRON FORJA PAVONADO.

Superficies ya pintadas en mal estado:

Eliminar mediante lija de esmeril o cepillo de púas el óxido y recubrimientos de pintura mal adheridos y proceder como en superficies nuevas.

Precauciones.

Leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Conservar en su envase original y preservar los envases de temperatura bajo cero y de exposición directa al sol. La estabilidad del producto en su envase original, sin abrir, con temperaturas entre 0°C y 45 °C es de 3 años.

* Los datos, recomendaciones e instrucciones de la presente ficha técnica corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de laboratorio y realizados de acuerdo al buen hacer profesional, con lo que declinamos cualquier responsabilidad que se derive de un uso incorrecto de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos antes de usar este producto