

782095 Esmalte Secado Rápido 30-S

Descripción	<ul style="list-style-type: none"> · Esmalte satinado, de secado rápido, para aplicación sobre acero debidamente imprimado en industria.
Uso Recomendado	<ul style="list-style-type: none"> · Uso profesional. · Como acabado en sistemas alquídicos de secado rápido. · Para la protección de superficies de hierro y acero. · Como acabado para calderería, carpintería metálica, herreros, forja y barandillas, entre otros. · Adecuado para ambientes atmosféricos de moderada corrosividad.
Propiedades	<ul style="list-style-type: none"> · Buena resistencia a ambientes industriales de moderada corrosividad. · Buena adherencia. · Secado rápido. · Repintable con acabados alquídicos.

Características técnicas

Sistema	Monocomponente	Naturaleza	Alquídica
Color	Blanco, base TR, base BL y colores carta ind.	Aspecto	Satinado
Sólidos en peso	52 ± 3 %	Sólidos en volumen	36 ± 3 %
Peso específico	1,12 ± 0,10 kg/l	VOC	550 g/l
Rendimiento teórico	9,00 m ² /l 8,04 m ² /kg capa de 40 µm secas	Secado	Seco al tacto: 15 minutos Seco total: 3 días (20 °C HR 60 % para 40 µm secas)
Repintado	Mínimo 2 horas a 20°C Máximo: Indefinido		

Sistemas de aplicación

Diluyente	Clorocaucho 1403	Limpieza	Disolvente de Limpieza
Aplicación Pistola Aerográfica	Dilución 10-20% Presión 3-4 bares Boquilla 1,5 – 3,0 mm	Aplicación Airless	Dilución 0-5% Presión 150-180 bares Boquilla 0,015 – 0,021 pulgadas

Versión mayo 2022, anula las anteriores.

782095 Esmalte Secado Rápido 30-S

Aplicación

- Remover el producto con agitación mecánica hasta su perfecta homogeneización.
- Aplicar siguiendo las diluciones recomendadas.
- Guardar los tiempos de repintado entre capas.
- Aplicar sobre el soporte correctamente imprimado.
- Es preciso que la superficie quede totalmente limpia y seca antes del pintado.
- No aplicar a temperaturas elevadas, ni sobre superficies expuestas a insolación.
- Condiciones de aplicación: Tª ambiente (5-35 °C) – HR ≤ 75 %.
- Tª del sustrato ≥ 7°C y 3°C por encima del punto de rocío.
- Durante la aplicación y el secado, la humedad relativa máxima del aire deberá ser inferior al 75 %.
- Es recomendable, sobre todo en interior, que haya renovación de aire.

Sistemas recomendados (*, **)

Sistemas de pintura para soporte de acero al carbono de baja aleación. Preparación de la superficie a chorro grado Sa 2½ (Véase la Norma ISO 8501-1).

Sistema de pintura C2 (durabilidad media) 2 capas de 40 µm secas cada una de **Imprimación M-Sintético 30**
1 capa de 40 µm secas de **Esmalte Secado Rápido 30-S**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 120 µm

Sistema de pintura C3 (durabilidad media) 2 capas de 40 µm secas cada una de **Imprimación M-Sintético 30**
2 capas de 40 µm secas cada una de **Esmalte Secado Rápido 30-S**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 160 µm

* El grado de oxidación Ri3 determina el fin de la durabilidad del sistema e indica la necesidad de realizar pintado de mantenimiento general del sistema. En soporte de acero al carbono de baja aleación.

** Para recomendación de otros sistemas, consultar con el departamento técnico de PINTURAS MONTÓ S.A.U.

Seguir y cumplir instrucciones de Seguridad e Higiene / Medio Ambiente marcadas por la Legislación vigente.
Producto para uso industrial.

Tiempo máximo de almacenamiento después de su fabricación (en envases originales sin abrir): 12 meses. Almacenar en interiores entre 5°C y 35°C.

Esta ficha técnica sirve, al igual que todas las demás recomendaciones e informaciones técnicas, únicamente para la descripción de las características del producto, forma de empleo y sus aplicaciones. Las indicaciones y datos técnicos que aparecen en este documento están basados en nuestros conocimientos actuales y en los usos y aplicaciones más típicos del producto y son de carácter orientativo, pudiendo estar sujetos a cambios y modificaciones sin previo aviso.