

**ESMALTE INDUSTRIAL:**

Esmalte laca satinado industrial para decoración y protección de superficies variadas.

**PROPIEDADES**

- Elevada adherencia y nivelación.
- Alta humectación de las superficies metálicas.
- Alta prestaciones, resistente a los nocivos efectos de la intemperie.
- Secado rápido.
- Buena resistencia a los agentes químicos de limpieza.
- Relación calidad/precio inmejorable.

**USOS**

Pensado para el pintado de materiales como:

- Acero y madera.
- Todo tipo de soportes adecuadamente tratados, sellados e imprimados.

**DATOS TÉCNICOS**

Aspecto	Satinado.
Color	Blanco, negro y colores carta.
Viscosidad	220-260 segundos. (Copa Ford nº 4).
Densidad	1.15 - 1.35. /litro. (Dependiendo del color).
Volumen en sólidos	50-55% (dependiendo del color).
Rendimiento	14 – 16 m <sup>2</sup> /litro en espesores secos de 35-45 micras por capa.
COV	Cat(A/i): 500 g/l. Contenido máximo producto: 499 g/l. Al polvo, 20 minutos.
Secado a 20°C	Al tacto 2 horas. Repintado 12 horas.

**NORMAS DE APLICACIÓN**

- Agitar el producto hasta su perfecta homogeneización.
- Las superficies a pintar deben estar limpias, exentas de óxido, polvo, grasa, salitre, etc. Si estaba pintado anteriormente cuidar que la pintura anterior esté en buen estado y bien adherida.
- La aplicación puede hacerse a brocha, rodillo o pistola.
- Aplicación a brocha o rodillo: diluir con un 5-10% de **DISOLVENTE SINTÉTICO**.
- Aplicación a pistola: diluir con 10 - 15 % de **DISOLVENTE UNIVERSAL**.
- **Los valores de los tiempos de secado y repintado están basados en una temperatura de trabajo de 20 °C y 60% de humedad relativa, combinaciones de baja temperatura y alta humedad durante el proceso de pintado puede ocasionar alargamientos de los tiempos de secado y endurecimiento del producto.**
- **No pintar por debajo de los 5° C de temperatura ambiente ni con una humedad relativa por encima del 80%. Así mismo, la temperatura del sustrato debe ser superior en 2-3 °C al punto de rocío durante la aplicación. Igualmente no se debe pintar cuando exista excesiva insolación, viento fuerte ni bajo riesgo de lluvia.**

**SOPORTES NUEVOS SIN PINTAR:****Hierro y acero:**

- Eliminar la cascarilla de laminación que puedan existir.
- Eliminar los restos de óxido o de material ya oxidado (chorreado abrasivo o bien mediante rascado y cepillado mecánico o manual), hasta dejar la superficie libre de óxido.

- Proteger adecuadamente mediante la aplicación de MINIO DE PLOMO o IMPROXY ANTIOXIDANTE.
- Proceder al pintado normal.

**Metales no ferrosos:**

- Eliminación de agentes extraños y posibles residuos (grasa, polvo, defectos de superficie,...).
- Aplicar una o dos manos de ISALPRIMER MULTIADHERENTE ANTIOXIDANTE.
- Proceder al pintado normal.

**Madera:**

- Eliminación de agentes extraños y posibles residuos (grasa, polvo, defectos de superficie,...).
- Lijado e imprimación con selladora SELLA\_PASTA MATE y lijador.
- Proceder al pintado normal.

**Hormigón y derivados:**

- Eliminación de agentes extraños (eflorescencias, salitre,...).
- Aplicación de nuestra SELLA\_PASTA MATE o ACQUAMAT\_PASTA MATE AGUA o ISALPRIMER ACQUA.
- Proceder al pintado normal.

**SUPERFICIES PINTADAS:****Hierro y acero:**

- Si la superficie esmaltada presenta buenas condiciones proceder a la limpieza superficial de grasa y suciedad, posteriormente proceder al pintado normal.
- Si la superficie no está en condiciones óptimas, se procede a la eliminación del esmalte con nuestro DECAPANTE QUITAPINTURAS.
- Eliminar la cascarilla de laminación que puedan existir.
- Eliminar los restos de óxido o de material ya oxidado (chorreado abrasivo o bien mediante rascado y cepillado mecánico o manual), hasta dejar la superficie libre de óxido.
- Proteger adecuadamente mediante la aplicación de MINIO DE PLOMO o IMPROXY.
- Proceder al pintado normal.

**Madera:**

- Si el esmalte se encuentra en buenas condiciones se procede al lijado de la madera, si no es así se elimina con nuestro DECAPANTE QUITAPINTURAS.
- Eliminación de agentes extraños y posibles residuos (grasa, polvo, defectos de superficie,...).
- Lijado e imprimación con nuestra SELLA\_PASTA MATE y lijador.
- Proceder al pintado normal.

**Hormigón y derivados:**

- Eliminación de agentes extraños (eflorescencias, salitre,...).
- Aplicación de nuestra SELLA\_PASTA MATE o ACQUAMAT\_PASTA MATE AGUA o ISALPRIMER ACQUA.
- Proceder al pintado normal.

**APLICACIÓN**

Manualmente mediante brocha, rodillo o pistola.

**ELIMINACIÓN Y MEDIO AMBIENTE**

Tomar todas las medidas que sean necesarias para evitar al máximo la producción de residuos. Analizar posibles métodos de revalorización o reciclado. No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Los residuos deben manipularse y eliminarse de acuerdo con las legislaciones local/nacional vigentes. Los envases vacíos y embalajes deben eliminarse de acuerdo con las legislaciones vigentes. La neutralización o destrucción del producto ha de realizarse mediante incineración controlada en

plantas especiales de residuos químicos, pero de acuerdo con las reglamentaciones locales.

### SEGURIDAD

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias.

Preservar los envases de las altas temperaturas y de la exposición directa al sol.

No comer, beber, ni fumar durante su aplicación.

En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante.

Tóxico por ingestión.

Mantener fuera del alcance de los niños.