

FERROFORJA ANTIOXIDANTE

Esmalte mate de efecto pavonado-metálico

Código: 7008

Descripción

Esmalte mate de aspecto metálico, basado en resinas sintéticas uretanadas y pigmentos de óxido de hierro micaceo, que aportan una buena protección anticorrosiva y buena resistencia a la intemperie, así como un efecto decorativo.

Propiedades

- Resistencia a la intemperie buena
- Aporta protección anticorrosiva en zonas no sometidas a ambientes agresivos severos
- Buena adherencia
- Alta flexibilidad y dureza
- No cuartea

Superficies de aplicación

Superficies metálicas tanto en exterior como en interior, para conseguir un aspecto de forjado, pavonado, como barandillas, grúas, verjas, farolas, puentes de hierro forjado, etc.

Características técnicas

Color:	Negro, gris Amplia gama de colores con su base Incolora en Sistema Tintométrico
Aspecto:	Mate
Densidad:	1,68 – 1,70 k/l (según color)
Sólidos en volumen:	50-54 % (según color).
Dilución:	“Disolvente para Sintéticos” (Ferroluz) máximo un 10%.
Aplicación:	Brocha, rodillo, pistola airless o aerográfica.
Secado	Secado al tacto: 30 minutos a 20°C
Repintado:	Mínimo: 12 horas a 20°C, Máximo: no tiene.
Rendimiento teórico:	8-10 m ² /Lt,
Condiciones de aplicación:	La temperatura de aplicación debe ser superior a 5°C.

Modo de empleo

ACERO: El soporte debe estar limpio y seco, exento de grasas, aceites, óxido, etc. Eliminar suciedad mediante procedimientos manuales o mecánicos.

Sellado: Se recomienda aplicar una o dos capas a brocha de FERRO-UNI o IMPRIMACION POLIVALENTE ANTIOXIDANTE. Dejar secar 24 horas a 20° C entre capas.

Acabado: Aplicar una o dos capas brocha de "FERRO-FORJA". Dejar secar 24 horas a 20° C entre capas.

MADERA: Eliminar aceite, grasa y suciedad con detergente neutro o con amoníaco diluido un 15% con agua. Lavar con agua abundante y dejar secar.

Eliminar la pintura envejecida o en mal estado mediante procedimientos mecánicos o manuales. Eliminar polvo.

Sellado: Aplicar una o dos capas a brocha de "SELLADORA EXTRA". Dejar secar 12 horas a 20° C entre capas.

Acabado: Aplicar una o dos capas brocha de "FERRO-FORJA". Dejar secar 24 horas a 20° C entre capas.

GALVANIZADO Y ALUMINIO: El soporte debe estar limpio y seco, exento de grasas, aceites, óxido, etc. Eliminar mediante procedimientos manuales o mecánicos

Sellado: Aplicar una capa de FERRO-UNI ó UNIPRIMER. Dejar secar 12 horas a 20° C

Acabado: Aplicar una o dos capas brocha de "FERRO-FORJA". Dejar secar 24 horas a 20° C entre capas.

El producto aporta una ligera protección antioxidante. En interiores, en caso de aplicar directamente sobre el hierro, se pueden dejar acabados en dos capas.

En exterior imprimir siempre primero.

Observaciones

Tiempo de almacenaje: 24 meses, desde su fabricación y envasado, sin abrir, manteniendo en sitio cerrado y temperaturas comprendidas entre 8 y 35°C

Otras situaciones específicas no contempladas en esta ficha, consultar con nuestro servicio Técnico Comercial.