

FICHA TÉCNICA

KOVAIOXG-IMPRESIÓN SINTÉTICA ANTIOXIDO GRIS

DESCRIPCIÓN Y NATURALEZA

Impresión de secado rápido, a base de resinas alídicas y pigmentos sólidos a la luz y a la intemperie. Impresión sintética con pigmentos anticorrosivos.

USOS:

Exterior/Interior/Hierro/Acero/Maquinaria industrial y estructuras metálicas

PROPIEDADES

- Aplicabilidad Óptima
- No cuarteo.
- No forma ampollas.
- No hace falta lijar para repintar: Mantenimiento económico
- Permite elevados grosores de capa
- Repintados a largo plazo sin alterar sus propiedades
- Anticorrosiva
- Certificación Euroclases según norma UNE EN 13501-1:07: A2-s1-d0

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Acabado	Mate
Peso específico	1,34 ± 0,05 kg/l
Viscosidad	181 +/- 30 SG
Sólidos en volumen	48 ± 1
Sólidos en peso	69 ± 1
VOC	Cat. i/BD 600/500 (2007/2010):465,03 g/l
Espesor mín. recomendado	50 micras
Rendimiento aprox. por mano	5-8 m ² /L
Secado tacto	(20°C HR: 60%): 15 a 30
Repintado	(20°C HR: 60%): mín 24 horas
Colores	Rojo 205, Gris 211, Negro 207, Blanco 100, Verde 200 (Ral 6011), Azul 202, 208 Naranja

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Soportes Nuevos

Soportes nuevos metálicos:El soporte debe estar exento de productos extraños, óxidos y/o residuos.Aplicar sobre soportes bien desengrasados, sin polvo y secos.Antes de aplicar un acabado es necesario un PRETRATAMIENTO para eliminar los posibles puntos de óxido, siendo el ideal un Chorreado Abrasivo, el cual permite la máxima rentabilidad del producto a largo plazo.Es tan importante la calidad del pretratamiento como la calidad de la impresión y pintura.Si por exigencias de los costos iniciales, el Chorreado Abrasivo no es viable, debemos eliminar el óxido, al menos mediante cepillado, lijado u otro medio mecánico.Resulta idóneo tratar mediante Oxifin (cod. 1900) las antiguas formaciones de óxido.

Restauración y mantenimiento

Hierro y sus derivados esmaltados: Seguir las normas indicadas sobre soportes nuevos respecto a la eliminación de productos extraños, desengrasado, limpieza y presencia de óxidos. Dado que es posible un defecto de adherencia entre las manos anteriores, habitualmente desconocidas por el aplicador y la imprimación se recomienda la eliminación de las mismas mediante decapado, chorreado u otros medios.

Consejos de aplicación

- Remover hasta su perfecta homologación.
- Se recomiendan espesores de capa totales entre 25 y 100 micras, en función del efecto de protección deseado.
- Aplicar sobre substratos limpios y secos, eliminando la suciedad mediante desengrasantes o detergentes y agua limpia.
- Aplicar siguiendo las indicaciones marcadas en el cuadro de aplicación adjunto.
- No aplicar el producto a temperaturas elevadas, ni sobre superficies expuestas a fuerte insolación.
- No aplicar con humedades relativas superiores al 80%, ni a temperaturas inferiores a 5°.
- Mantener las condiciones de buena ventilación durante el tiempo de secado.

Disolvente para dilución y limpieza

Disolvente 1401, 1403

Método de aplicación	Dilución orientativa
Brocha	0-10 %
Rodillo	0-10 %
Pistola air less	0-10 %
Pistola air mix	0-10 %
Pistola aerográfica	0-10 %
Turbo baja presión	0-10 %

SISTEMA

Procesos por tipo de soporte

	Imprimación	Intermedia
Antiguas pinturas oxidadas		
MAX		
STD		Imprimación sintética
Hierro, acero		
MAX		
STD	Imprimación sintética	Imprimación sintética
Antiguas Pinturas en Buen Estado		
MAX		
STD	Imprimación sintética	Imprimación sintética

SEGURIDAD

No comer, beber, ni fumar durante su aplicación. En caso de contacto con los ojos, lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños. No verter los residuos al desagüe. Conservar el producto en zonas secas, a cubierto y a temperaturas entre 5 y 35°C. Para más información, consultar la hoja de seguridad del producto. Tiempo de almacenamiento máximo recomendado : 24 meses desde la fabricación en su envase original perfectamente cerrado, a cubierto y a temperaturas entre 5° y 35° C

Los datos aquí reseñados están basados sobre nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico en circunstancias concretas y mediante juicios objetivos. Debido a la imposibilidad de establecer una descripción apropiada a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.

INDUSTRIAS QUÍMICAS KOVALAM SL

B-88216536
Avda. Bruselas, 15 Planta 2
28108, Alcobendas Madrid
T. 902.880.030 F. 902.880.031
kovalam@kovalam.es
www.kovalam.es