

# Ficha Técnica

## DYNAPOK HBAC 2C

Código: 07765 Revestimientos



### DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxídico de dos componentes de alto contenido en sólidos, catalizado con mezcla de aductos de poliaminoamida.

### USO: INTERIOR - EXTERIOR

Recomendada como capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano en ambientes sometidos a atmósferas agresivas o marinas.

Buena adherencia sobre superficies donde no se pueda realizar un chorreo y haya que efectuarse la limpieza por medios manuales.

Como imprimación general de mantenimiento para plantas industriales, estructuras, depósitos, puentes, tuberías.

### PROPIEDADES

- Muy buena resistencia a agentes químicos y a la abrasión.
- Excelente adherencia sobre imprimaciones ricas en zinc, silicatos de zinc y epoxi fosfato de zinc.
- Cumple norma UNE 48261:2003.
- Cumple parte Intermedia repintable, norma UNE 48272:2003
- Cumple SSPC-PAINT 22. ISO 12944

### CERTIFICACIONES

- Ensayada en el sistema de pintura categoría C-5I (Alto) como capa intermedia, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia 13-02845-1.

**Acabado:** Semibrillante

**Color:** Blanco, crema, gris, aluminio

**Viscosidad de la mezcla:** Mínimo 20 Poises S/FR1007

**Densidad de la mezcla:**

BLANCO, GRIS: 1,40 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

ALUMINIO: 1,33 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

**Secado:** Al tacto: 2 horas

**Repintado mínimo:** 24 horas

**Repintado máximo:** 30 días.

**Diluyente:** Disolvente D-90

**Rendimiento:** 6,4 m<sup>2</sup>/l (para 125 micras)

**Sólidos en volumen de la mezcla:** 80% Teórico

**Punto de inflamación de la mezcla:** Inflamable 26°C

**Mezcla A/B en volumen:**

ALUMINIO: 1,22 : 1

BLANCO, GRIS: 1,12 : 1

**Vida de la mezcla:** 2h y 20 min (20°C)

**Tiempo de inducción:** Mínimo 10 minutos (20°C)

**Humedad relativa:** Máximo 80%

**Contenido en COV:** Máximo 250 g/l

07760 BLANCO, GRIS

07765 ALUMINIO



Formato: 4 / 15 L

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte [www.juno.es](http://www.juno.es) o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • [infoweb@juno.es](mailto:infoweb@juno.es) • [www.juno.es](http://www.juno.es)

# Ficha Técnica

## DYNAPOK HBAC 2C

Código: 07765 Revestimientos



### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**HIERRO Y ACERO NUEVO.** Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Se eliminarán la cascarilla de laminación, la herrumbre y la materia extraña. Cualquier traza de contaminación remanente debe mostrarse únicamente como manchas pequeñas con forma circular o franjas. En su defecto, puede limpiarse por medios manuales utilizando cepillos de alambre, raspadores, tejidos sintéticos prefabricados que contengan abrasivos y martillos descascarilladores de herrumbre todo ello según norma ISO 8504-3. Aplicar una imprimación antioxidante inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

### ACERO-HIERRO IMPRIMADO.

Compatible con la mayoría de los tipos de revestimientos envejecidos adecuadamente limpios, es decir, libre de óxidos, suciedad, aceites y grasas.

### TRABAJOS DE MANTENIMIENTO.

Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos utilizando cepillos de alambre, raspadores, tejidos sintéticos prefabricados que contengan abrasivos y martillos descascarilladores de herrumbre. Posteriormente desengrasado manual de la superficie eliminando las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. En el caso de superficies muy deterioradas es recomendable el granallado a grado Sa 2½.

### CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el componente A en su envase y una vez homogenizado añadir encima el componente B lentamente (en las proporciones indicadas), mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Dejar reposar la mezcla durante 10 minutos. No utilizar la imprimación transcurridos 2 y 20 min. horas de hecha la mezcla.

### MÉTODO DE APLICACIÓN.

- BROCHA: Debe prestarse especial atención en que toda la superficie quede protegida (ángulos, juntas, etc.). Si la aplicación se realiza en dos capas, la primera se diluirá, y la segunda se dará sin diluir; las capas se darán cruzadas para asegurar una total cobertura.

- PISTOLA AEROGRAFICA:  
Boquilla: 1,4 - 2,18 mm.  
Presión de trabajo: 3,1 - 3,9 Kg/m<sup>2</sup>  
Dilución entre 5 y 10%.

- PISTOLA AIRLESS  
Boquilla: 0,48 - 0,58 mm.  
Presión de trabajo: 160 - 180 Kg/m<sup>2</sup>  
Dilución entre un 0 - 5%.

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc. Prestar especial atención a no pulverizar en seco; la capa depositada debe ser húmeda de lo contrario pueden presentarse problemas de anclaje.

No es recomendable pintar con tiempo lluvioso ni en las horas de máximo calor.

### COMPATIBILIDAD ENTRE CAPAS

Sobre esta imprimación pueden aplicarse acabados epoxi y poliuretanos.

### SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los m<sup>2</sup>, la porosidad y textura del soporte. Almacene el material sobrante en lugar ventilado y seco. El envase debe estar limpio y ser del tamaño adecuado para la cantidad de producto sobrante. Cerrar los envases cuidadosamente y mantener en posición vertical para evitar derrames. Preservar los envases de heladas, altas temperaturas y de la exposición directa al sol. Recupere el producto no utilizado para darle un nuevo uso y reducir los efectos ambientales. No comer, beber, ni fumar durante la preparación y aplicación del producto. Las operaciones de preparación de superficies y aplicación deben realizarse con las correspondientes medidas de seguridad. Para más información consultar la Ficha de Seguridad. En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños. No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Consulte a su ayuntamiento sobre el correcto reciclaje tanto del envase como de desechos y sobrantes de pintura de acuerdo a ley y principios de respeto medioambiental.

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte [www.juno.es](http://www.juno.es) o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • [infoweb@juno.es](mailto:infoweb@juno.es) • [www.juno.es](http://www.juno.es)