

Ficha Técnica

TALLER

Código: 22110 Esmaltes/ Imprimaciones

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimación sintética de secado rápido. Formulada a base de óxidos de hierro y resinas alídicas que permiten obtener un producto económico de buena calidad. Ideal para la preparación de soportes de hierro.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Recomendado como imprimación para hierro, siendo repintable con una amplia gama de esmaltes sintéticos, tanto de decoración como industriales.

PROPIEDADES

- Prepara las superficies de hierro para su pintado posterior
- Consolida las superficies imprimadas
- Repintable con multitud de esmaltes sintéticos
- Excelente relación calidad precio
- Buena brochabilidad
- Permite manejar los objetos y piezas pintadas en cortos periodos de tiempo
- Secado rápido

Acabado: Mate

Color: Rojo Óxido, Gris

Viscosidad: Mínimo 100" S/FR1002

Densidad: 1,55 ± 0,15 g/cc S/FR1001 (según color)

Secado: Al polvo 40 minutos

Repintado mínimo: 8 horas

Repintado máximo: 8 días

Diluyente: Disolvente D-16 y D-17

Rendimiento: 8 m²/l/mano2/ lt/mano

Punto de inflamación: Inflamable 27 °C

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

22110 ROJO ÓXIDO

22111 GRIS



Formato: 0,750 / 4 / 15 L

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte 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 • www.juno.es

Ficha Técnica

TALLER

Código: 22110 Esmaltes/ Imprimaciones



JUNO

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Las superficies de acero han de estar totalmente limpias y exentas de restos de pinturas en mal estado, polvo, grasa, óxido y cascarilla de laminación.

Para conseguir una buena protección, se recomienda chorrear la superficie hasta grado SA 2 ½ .

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización

Aplicar sobre superficies consistentes, limpias y completamente secas.

Diluir o no el producto en función de la porosidad y estado del soporte.

No aplicar sobre soportes con Tª inferior a 5°C, ni excesivamente calientes.

MÉTODO DE APLICACIÓN. Brocha: Al uso o rebajado con un 5% disolvente **D-16 (Cod 50.012)**. Pistola: Rebajado con un 10-15% de disolvente **D-17 (Cod 50.004)**.

LIMPIEZA. Limpiar inmediatamente las manchas y el material de trabajo con disolvente **D-16 (Cod 50.012)** o **D-17 (Cod 50.004)**.

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 m², 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.