

Ficha Técnica

IMPRIMACIÓN DYNAMOL

Código: 21855 Imprimitación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimitación anticorrosiva al caucho clorado, pigmentada con fosfato de zinc, en combinación con plastificantes insaponificables, buena adherencia y resistencia al agua. Exenta de plomo y cromatos.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Protección de superficies de acero expuestas al exterior en ambientes moderadamente agresivos.

Buena adherencia sobre acero galvanizado.

PROPIEDADES

- Protege la superficies metálicas frente a la oxidación.
- Buen poder de nivelación.
- Buen poder anticorrosivo.
- Deja una película dura y tenaz.
- Buena adherencia sobre superficies metálicas y galvanizadas.

CERTIFICACIONES

- Ensayada en el sistema de pintura categoría C-3 (Alto) como capa intermedia, según ISO 12944-6. Laboratorio Cidemco N° 15593.

Acabado: Mate

Color: Gris

Viscosidad: Mínimo 15 Poises S/FR1007

Densidad: 1,40 ± 0,05 S/FR1001 gr/cc,

Secado: Al polvo: 2 horas
No pegajoso: 7/8 horas

Repintado mínimo: 18 horas

Repintado máximo: Ilimitado

Diluyente: Disolvente D-40

Rendimiento: 10 m²/l (para 40 micras)

Sólidos en volumen: 41% Teórico

Punto de inflamación: Inflamable 25 °C

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: >500 g/l

21855 GRIS



Formato: 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

IMPRIMACIÓN DYNAMOL

Código: 21855 Imprimitación



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 chorreo abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, 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

SUPERFICIES GALVANIZADAS. Las áreas defectuosas o dañadas en las superficies de zinc deben repararse y las manchas de grasa, aceite, flujos residuales o materiales de marcado, deben eliminarse. La capa de zinc puede tratarse mediante barrido, empleando para ello un abrasivo no metálico.

Tras el chorreado de barrido, la capa de zinc debe ser continua y estar libre de daños mecánicos y libre de contaminantes adheridos u ocluidos que podrían debilitar la durabilidad de la capa de zinc y con ello los siguientes sistemas de pintura aplicados. Ejemplos de irregularidades del zinc: sobreespesor, poros, falta de adherencia entre el zinc y el acero, gotas de zinc, cenizas de zinc.

Si las superficies galvanizadas en caliente han sido expuestas a la atmósfera, éstas forman corrosión del zinc (herrumbre blanquecina) y acumulación de contaminantes. Eliminar mediante el lavado con agua dulce y limpia con detergentes y con fibras sintéticas abrasivas, posteriormente aclarar con agua caliente abundante. Alternativamente, usar agua caliente, agua presurizada, limpieza con vapor, chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas, según Norma Iso 12944-4.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

Aplicar sobre superficies limpias, completamente secas, libres de eflorescencias (salitre) y mohos.

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

CONDICIONES AMBIENTALES. No aplicar sobre soportes con T° inferior a 5°C, ni excesivamente calientes.

La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. La humedad relativa no debe superar el 80%.

No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- A BROCHA : A viscosidad de suministro.

- PISTOLA AEROGRAFICA:

Boquilla: 1,4 - 1,7 mm.

Presión de aire: 3,5 - 5,3 Kg/cm²

Dilución entre 5 y 10%.

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm.

Presión de trabajo: 140 - 170 Kg/cm²

Dilución entre un 0 - 7%.

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.

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

De acuerdo con los términos de las directivas 1999/13/CE y 2004/42/CE, este producto solo puede utilizarse en interiores de instalaciones registradas o autorizadas.

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.