

Ficha Técnica

Ox Esmalte Metálico Forja Liso



Ventajas

- Facilidad de aplicación
- Buena elasticidad
- Durabilidad al exterior
- Fácil de limpiar

Descripción

Esmalte antioxidante de secado rápido y aplicación directa sobre acero, formulado con pigmentos y cargas de baja inercia química y aditivos anticorrosivos. Proporciona un acabado protector a la vez que decorativo a cualquier superficie de hierro. Se obtiene un acabado forja liso de fácil limpieza.

Certificados de empresa



Datos técnicos

Datos de identificación del producto

Color	Negro, Gris y Marrón
Aspecto	Efecto Forja Liso



Naturaleza	Alquídica
Peso específico	1,10 ± 0,05 g/cm ³
Viscosidad	170±20 seg CF4 a 23±2°C

Datos de aplicación del producto

Herramienta	Brocha (sólo parcheo), rodillo, pistola (con boquillas apropiadas) o airless
Espesor mínimo	110 micras secas (2 capas) para conseguir una correcta protección antioxidante
Rendimiento	8 - 12 m ² /L/capa
Diluyente	Disolvente Ox o Simil aguarrás
Limpieza	Diluyente Sintético o Universal
Repintado	24 horas
Secado	4 - 6 horas

Dónde aplicarlo

Apropiado para: verjas, farolas, barandillas, sillas, mesas, etc.

Precauciones

- No aplicar a temperaturas inferiores a 5 °C, ni superiores a 30 °C, ni por debajo de la temperatura de rocío.
- No aplicar con riesgo de heladas o lluvias.
- No aplicar en condiciones de fuertes vientos ni bajo el sol directo.
- Utilizar protección cutánea.
- Evitar utilizar lotes distintos en un mismo paño o, en su defecto, mezclar el bote actual con el siguiente al 50% para reducir las normales diferencias entre lotes.

Productos relacionados

Disolvente Sintético

Modo de empleo

Remover correctamente el contenido en el envase, diluyendo convenientemente según aplicaciones. Las superficies estarán secas, limpias y exentas de polvo, grasas y materiales extraños. Además, en caso necesario la superficie debe estar imprimada.



Debido a las características propias del producto (partículas metálicas) los métodos de aplicación recomendados son rodillo o pistola. En el caso de aplicar mediante rodillo, la última capa se debe peinar siempre en el mismo sentido para evitar las marcas del metalizado.

Superficies nuevas

Se recomienda aplicar una imprimación antioxidante para completar la protección.

Superficies ya pintadas

Se deben lijar hasta matizar la pintura anterior.

Superficies no preparadas

En superficies nuevas que no presenten rugosidad se recomienda lijar previamente al pintado.

Sobre hierro y acero puede aplicarse directamente sin necesidad de imprimación. Si la superficie ya está oxidada y presenta herrumbre, basta con lijar para retirar las partículas sueltas de óxido, al mismo tiempo que se le aporta uniformidad al sustrato.

En superficies que presenten corrosión o calamina, se debe eliminar tanto el óxido como la calamina mediante rascado con cepillo metálico o con un abrasivo de esmeril hasta eliminar todo el óxido.

En superficies de hierro galvanizado, zinc, aluminio, cobre u otros metales, se debe lijar la superficie hasta matizar y aplicar una imprimación antioxidante para tener una buena adherencia.

Las propiedades físicas como el secado, repintado, rendimiento, etc, pueden sufrir variaciones en función de la temperatura, humedad, el modo de aplicación o el espesor de la película aplicada.

IMPORTANTE: Es imprescindible aplicar como mínimo un espesor de 110 micras secas (0,11 mm) para conseguir una correcta protección antioxidante en ambientes de agresividad media. Este espesor se consigue aplicando dos capas. Se ha de tener especial cuidado en las esquinas, uniones y soldaduras.

Almacenamiento

La pintura debe almacenarse en su envase original cerrado. Deberá almacenarse en zonas protegidas del sol y a temperaturas inferiores a 30°C. Tiempo máximo recomendado desde fabricación: 2 años.

Formatos

Envases metálicos de: 750 mL; 4 L





Atención al Cliente

967 44 05 96

atencionalcliente@jafep.com



Servicio Técnico

dpto_tecnico@jafep.com



Compromiso Medioambiental y Social Jafep

ARGENTINA

DUBAI

ESPAÑA

MARRUECOS

POLONIA

UCRANIA



www.jafep.com
jafep@jafep.com