

Ficha Técnica

DYNAPOK HB 2/C

Código: 07750 Revestimientos



DESCRIPCIÓN

Revestimiento de dos componentes de alto espesor a base de resina epoxi curada con poliamida.

Debido al índice de epoxi y endurecedor elegido tiene una excelente flexibilidad y dureza que resiste a la abrasión, al agua, salpicaduras de gasolina, aceites lubricantes y productos similares.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Recomendada como capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano en ambientes sometidos a atmósferas agresivas o marinas, previamente imprimadas, tales como depósitos, estructuras, aparatos de elevación y transporte, tuberías, etc..

PROPIEDADES

- Muy buena resistencia química
- Muy buena resistencia a la abrasión.
- Elevada dureza.
- Excelente adherencia sobre imprimaciones ricas en zinc, silicatos de zinc y epoxi fosfato de zinc.

CERTIFICACIONES

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

Acabado: Satinado

Color: Blanco y tonos grises

Viscosidad de la mezcla: Mínimo 5 Poises S/FR1007

Densidad de la mezcla: 1,40 ± 0,05 S/FR1001 gr/cc,

Secado: Al tacto: 10 horas

Repintado mínimo: 24 horas

Repintado máximo: 48 horas

Diluyente: Disolvente D-90

Rendimiento: 6,8 m²/l (para 80 micras)

Sólidos en volumen de la mezcla: 57% Teórico

Punto de inflamación de la mezcla: Inflamable 25°C

Mezcla A/B en volumen: 4 : 1

Mezcla A/B en peso: 5 : 0,8

Vida de la mezcla: 8 horas (20°C)

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

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

07750 BLANCO, TONOS GRISES



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

DYNAPOK HB 2/C

Código: 07750 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. Posteriormente aplicar una capa de imprimación antioxidante.

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 transcurridas 8 horas de hecha la mezcla.

CONDICIONES AMBIENTALES. Puede aplicarse con temperaturas del sustrato entre 10° y 30°C.

La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 1,6 - 2,2 mm.

Presión de trabajo: 3,5 - 5,3 Kg/m²

Dilución entre 5 y 10%.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,40 - 0,60 mm.

Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/m²

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.

LIMPIEZA. Limpiar inmediatamente las manchas y el material de trabajo con disolvente **D - 90 (Cod 50.010)**

REPINTADO

Para la aplicación de capa sobre capa debe transcurrir un mínimo de 6 horas y es conveniente, para su mejor adherencia, no sobrepasar de 48 horas, siendo ideal el repintado a partir de las 24 horas. (Datos para una temperatura ambiente de 20°C):

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.

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