

# Ficha Técnica

## JUNOLAC MATE

Código: 15200 Esmaltes



### DESCRIPCIÓN

Esmalte sintético, exento de plomo. Formulado con resinas alcídicas de altos sólidos especiales, que permiten obtener un acabado mate profundo de tacto agradable.

### USO: INTERIOR

Para pintar puertas, ventanas, muebles. Recomendado en general para la protección de superficies metálicas y de madera debidamente imprimadas, puertas, ventanas, muebles

### PROPIEDADES

- Excelente cubrición
- Acabados mate profundo y uniforme
- Disimula imperfecciones de la madera
- Uso interior
- Buena brochabilidad e igualación
- Buena resistencia a los productos usados en limpieza
- No contiene plomo
- No propaga la llama

### CERTIFICACIONES

- Reacción al fuego: B-s1, d0. UNE 13501-1
- Ensayo de emisión de VOC's (Compuestos orgánicos volátiles) según la norma ISO 16000-6:2006 para establecer una clasificación según los criterios establecidos en el esquema AgBB 2018.
- Ensayo de emisión de VOC's (Compuestos orgánicos volátiles) según la norma ISO 16000-6:2006 para establecer una clasificación según los criterios establecidos en el decreto N° 2011-321 del 23 de marzo de 2011 del Ministerio Francés de Ecología, Desarrollo Sostenible, Transporte y Vivienda.

**Acabado:** Mate. Solo Interior

**Color:** Blanco y Negro

**Viscosidad:** Mínimo 170" S/FR1002

**Densidad:**

BLANCO: 1,60 ± 0,05 g/cc S/FR1001

NEGRO: 1,50 ± 0,05 g/cc S/FR1001

**Secado:** Al tacto 8 horas

**Repintado mínimo:** 24 horas

**Repintado máximo:** 8 días

**Diluyente:** Disolvente D-16

**Rendimiento:** 10-12 m<sup>2</sup>/L (40-50 micras secas)

**Teñido:** Colorante Juno Universal (max 2%)

**Sólidos en volumen:** 50 ± 2 %. Teórico Blanco

**Punto de inflamación:** Inflamable 33 °C

**Tª máxima en régimen continuo (en seco):** 80° C

**Contenido en COV:** Máximo 300 g/l

15200 BLANCO

15201 NEGRO



Formato: 0,375 / 0,750 / 4 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)

Enero 2020 Rev. 04

1 / 2

# Ficha Técnica

## JUNOLAC MATE

Código: 15200 Esmaltes



### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**MADERA.** La superficie debe estar limpia y completamente seca. Sin grasa, lijada, libre de polvo y agentes extraños. Su contenido en humedad no debe exceder del 15%. Solo en interior imprimir con **Selladora Hangers (Cod 21.000)** y lijar superficialmente antes de aplicar el esmalte.

**HIERRO Y ACERO.** Exento de grasa, óxido, residuos y agentes extraños, imprimir con imprimación anticorrosiva **Metalex (Cod 27.000)**.

**ALUMINIO Y GALVANIZADO.** Si las superficies galvanizadas en caliente han sido expuestas a la atmósfera, éstas forman corrosión del zinc (herrumbre blanquecina) y los contaminantes pueden acumularse, por lo que deben eliminarse mediante el lavado con agua dulce y limpia que contenga detergentes y mediante el empleo de fibras sintéticas que contengan abrasivo, seguido de una limpieza intensa con agua caliente. Alternativamente, puede ser adecuado el empleo de agua caliente, agua presurizada, la limpieza con vapor, el chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas. Completamente seca la superficie, dar una mano de imprimación **Multisoporte (Cod 27.040)**.

**ALBAÑILERÍA.** Superficies nuevas. Deben estar secas y sin eflorescencias y, en caso de cemento y yeso neutralizadas con ácido clorhídrico al 10%. A continuación, imprimir con **Selladora Hangers (Cod 21.000)**.

**SUPERFICIES PINTADAS.** Si la pintura se encuentra en buen estado se pueden pintar directamente, previo lavado y lijado suave para eliminar por completo el brillo. Realizar siempre esta operación para evitar tensiones, problemas de cuarteo y falta de adherencia. Si la pintura se encuentra en mal estado, eliminarla totalmente con **Quitapinturas Juno (Cod 83.100)**. Sanear y actuar como si fuera nueva.

### CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

Aplicar sobre superficies consistentes, limpias y secas.

Aplicaciones con espesores superiores a los recomendados pueden ocasionar problemas de arrugado, secado y repintado.

**CONDICIONES AMBIENTALES.** No aplicar sobre soportes con Tª 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.** Brocha o rodillo de esmaltar, al uso y estirando bien el esmalte. Aplicar en capas finas para favorecer el secado interno. No sobrepasar 30-35 micras secas por capa. Para la aplicación a pistola diluir con un 15 % de disolvente **D-16 (Cod 50.012)**. Añadir la cantidad necesaria de disolvente bajo agitación. Disolventes más agresivos, como el **D-17 (Cod 50.004)** y **D-45 (Cod 50.017)**, pueden originar problemas de arrugado durante el repintado y además retrasan el secado interno.

**LIMPIEZA.** Limpiar inmediatamente las manchas y el material de trabajo con disolvente **D-16 (Cod 50.012)** o disolvente universal **D-45 (Cod 50.017)**.

### 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.