Ficha Técnica

POXEMYC UV 2/C

Código: 08800 Esmalte (Nueva formulación)

DESCRIPCIÓN

Esmalte de dos componentes, a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Esmalte de terminación para la protección de toda clase de superficies férreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férreas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Es ideal para el pintado de vagones, cisternas, depósitos, maquinaria, barcos, naves industriales que vayan a estar sometidas en atmósferas agresivas

No recomendado para el pintado de superficies con recubrimientos de breas y/o asfaltos bituminosos.

PROPIEDADES

- Elevada dureza y resistencia a la abrasión.
- Excepcional resistencia a la intemperie.
- Resistente a los rayos ultravioletas UV.
- Buena resistencia a los aceites, disolventes, ácidos y álcalis.
- Resiste temperaturas de hasta 150ºC.
- Acabado liso y brillante de alta calidad.

CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A
- Reacción al fuego: B-s1, d0. UNE 13501-1.
- POXEMYC UV ha sido ensayada en el sistema de pintura categoría C-5I (Alto) como acabado, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia 13-02845-1.

Acabado: Brillante, Satinado (bajo pedido)

Color: Blanco y colores Ral (bajo pedido)

Densidad de la mezcla: 1,17 ± 0,10 gr/cc S/FR1001 (según color)

Secado: Al tacto: 2 horas

Repintado mínimo: 6 horas

Repintado máximo: Ilimitado

Diluyente: Disolvente D-70 o D-71 brocha y rodillo

Rendimiento: 13,75 m²/l (para 40 micras)

Sólidos en volumen de la mezcla: 55 %. Teórico según color

Punto inflamación de la mezcla: Inflamable 29 °C

Mezcla A/B en volumen: 8 : 1

Vida de la mezcla: mínimo 4 horas (según condiciones ambientales)

Tiempo de inducción de la mezcla: 15 min

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

08800 BLANCO

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

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Las superficies deben estar exentas de grasa, óxido y calamina.

Aplicar una primera capa de **Imprimación Dynapok 2/C (Cod 22.722)** y terminar con dos capas de **POXEMYC UV 2/C**

ALUMINIO Y GALVANIZADO. 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. En caso de necesitar una mayor protección, es necesario dar una mano de imprimación **Imprimación Dynapok 2/C (Cod 22.722)**.

SUPERFICIES DE HORMIGÓN. Esperar hasta total fraguado (min 1 mes). La superficie debe estar completamente seca. La humedad del pavimento no debe exceder del 4%, medida a 2 cm de profundidad. La superficie debe ser firme y limpia de polvo, lechada o grasa y partes mal adheridas. Resistencia a la tracción mínima 15 kg/cm².

Eliminar las manchas de grasa y caucho con disolventes o detergentes, aclarando a continuación el detergente con agua. Emplear granallado y fresado si no desaparecen.

La lechada y los agentes curativos se deberán eliminar mediante granallado y fresado, aspirando posteriormente el polvo resultante, para obtener una superficie rugosa y libre de materiales extraños.

La superficie a pintar deber tener la rugosidad suficiente para asegurar la adherencia. Es conveniente realizar un ensayo previo en una zona representativa (1m²) para trabajar con mayor seguridad.

Sobre superficies de hormigón hay que aplicar como mínimo dos capas del **Poxemyc UV 2/C**. La primera capa diluida con un 15% de disolvente **D-70, D-71**. Transcurridas 24 horas aplicar una segunda capa sin diluir o rebajado con un 5% de disolvente **D-70, D-71**. Si no quedara brillo uniforme, será necesario aplicar una tercera capa.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

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

No es conveniente aplicar el esmalte en superficies húmedas ni excesivamente recalentadas por el sol.

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

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA. Remover el componente A en su envase y una vez homogeneizado 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. Si fuera necesario cambiar la mezcla de envase y remover, para garantizar una mezcla lo más homogénea posible. Dejar reposar la mezcla 15 min. No utilizar el esmalte transcurridos 5 horas de hecha la mezcla.

CONDICIONES AMBIENTALES. La humedad relativa no debe superar el 80%. No debe haber humedad ascendente. La temperatura del soporte debe estar al menos a 12ºC. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- A brocha a viscosidad de suministro.

Pistola aerográfica:

Boquilla: 1,2 - 1,8 mm
Presión de aire: 3 - 4 Kg/cm²
Presión de trabajo: 0,7 - 1,4 Kg/cm²
Dilución entre 5 y 10% hasta adquirir una viscosidad entre 20 - 30" Copa Ford Nº 4

- Pistola Airless/Airmix

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm
Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/cm²

LIMPIEZA. Limpiar el material de trabajo con disolvente **D - 70 (Cod. 50.007)**.

OBSERVACIONES

Con objeto de que evaporen completamente los disolventes, deberá transcurrir un mínimo de siete días para su completa polimerización a temperatura ambiente.

El uso de maquinas barredoras para la limpieza del suelo puede matizar el brillo del producto y alterar su color.

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