

# Ficha Técnica

## POXENAMEL HB 2/C

Código: 08430 Acabado/Imprimación



### DESCRIPCIÓN

Esmalte poliuretano de alto contenido en sólidos, fabricado a base de resinas acrílicas hidroxiladas como aglomerante y fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.

### USO: INTERIOR - EXTERIOR

Como acabado/imprimación, directo sobre el metal, donde se desee una buena resistencia química y buena resistencia a la intemperie, dejando un acabado liso, semibrillante y decorativo.

Excelente adherencia sobre superficies de acero y galvanizado.

Certificado en ambiente de corrosividad **C-4 Medio y Alto** y **C-5 Alto**, según UNE-EN ISO 12944-6:2018.

### PROPIEDADES

- Deja una película dura y tenaz.
- Buena adherencia sobre acero y acero galvanizado.
- Gran poder de cubrición.
- Protege al metal frente a la oxidación.
- Buena retención de brillo y color.

### CERTIFICACIONES

- Categoría de corrosividad C-4 Medio y Alto, según UNE EN ISO 12944-6:2018. Laboratorio Tecnalia, Informe nº 083623-003.
- Categoría de corrosividad C-5 Alto, según UNE EN ISO 12944-6:2018. Laboratorio Tecnalia. Informe nº 085974-004.

**Acabado:** Semibrillo

**Color:** Sistema Junomatic Industrial

**Densidad de la mezcla:** 1,50 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

**Secado tacto a 20°C :** 2-2½ horas, dependiendo espesor.

**Repintado mínimo:** 5-6 horas

**Repintado máximo:** Ilimitado

**Diluyente:** Pistola D-17, Brocha/ rodillo D-71

**Espesor de película seca recomendado:** 140 µ

**Rendimiento:** 8,3 m<sup>2</sup>/l (para 80 micras)

**Número de capas recomendadas:** 2

**Sólidos en volumen de la mezcla:** 67% ± 2 % Teórico.

**Mezcla A/B en peso:** 6:1

**Mezcla A/B en volumen:** 4,5:1

**Vida de la mezcla:** 2 horas (20°C)

**Contenido en COV:** Máximo 500 g/l

**Humedad relativa:** Máximo 80%

8430 BASE -P-

8431 BASE -TR-

Formato: 4 / 15 L

# Ficha Técnica

## POXENAMEL HB 2/C

Código: 08430 Acabado/Imprimación



### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**HIERRO Y ACERO.** Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidad 30µ.

Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, la cascarilla de laminación, la herrumbre y la materia extraña.

Aplicar el **POXENAMEL HB 2/C**, inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

**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. Lijar para matizar la superficie y eliminar el polvo. Dada la gran variedad de galvanizados existentes en el mercado, se recomienda realizar una prueba para comprobar la solidez y anclaje de la imprimación y prevenir posibles incompatibilidades.

### 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 el producto transcurridas 2 horas de hecha la mezcla.

**CONDICIONES AMBIENTALES.** Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse por encima de 5 °C. La humedad relativa no debe superar el 80%. No debe haber humedad ascendente. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

### MÉTODO DE APLICACIÓN.

- BROCHA y RODILLO: La aplicación mediante estos métodos, especialmente rodillo, podría tener variaciones de espesores de película seca, por lo que sería necesario aplicar varias capas hasta alcanzar el espesor recomendado.

- PISTOLA AEROGRAFICA:

Boquilla: 1,5 - 2.0 mm.

Presión de trabajo: 3-4 bar.

Dilución entre 5 - 15%.

- Pistola Airless

Boquilla: 0.43-0.53 (0.017-0.021").

Presión de trabajo: 175 bar.

Dilución máxima: 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.

### OBSERVACIONES

La combinación de los diferentes métodos de aplicación, diferencias en el espesor de película seca y las condiciones ambientales puede ocasionar variaciones en el nivel de brillo.

### 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.

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)