

Ficha Técnica

POXENAMEL 2/C

Código: 08480 Acabado/Imprimación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Esmalte poliuretano de dos componentes, 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.

Certificado en ambiente de corrosividad **C-3 Medio y Alto**, según UNE-EN ISO 12944-6-2018.

PROPIEDADES

- Deja una película dura y tenaz.
- Buena resistencia a la intemperie.
- Gran poder de cubrición.
- Protege al metal frente a la oxidación.
- Buena retención de brillo y color.

CERTIFICACIONES

- Categoría de corrosividad **C-3 Medio y Alto**, según UNE EN ISO 12944-6:2018. Laboratorio Tecnalía, Informe nº 083623-002.

Acabado: Semibrillo

Color: Sistema Junomatic Industrial

Densidad de la mezcla: 1,30 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado tacto a 20°C : 2-3 horas, dependiendo espesor.

Repintado mínimo: 5 horas

Repintado máximo: Ilimitado

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

Espesor de película seca recomendado: 140 µ

Rendimiento: 8 m²/l (para 70 micras)

Número de capas recomendadas: 2

Sólidos en volumen de la mezcla: 58% ± 2 % Teórico.

Mezcla A/B en peso: 10:1

Mezcla A/B en volumen: 8:1

Vida de la mezcla: 4 horas (20°C)

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

Humedad relativa: Máximo 80%

8480 BASE -P-

8481 BASE -TR-



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

POXENAMEL 2/C

Código: 08480 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 **POXENAMEL 2/C** inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

GALVANIZADO. Aplicación de una capa de **IMPRIMACIÓN DYNAPOK 2/C, Código 22722.**

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. No utilizar el producto transcurridos 4 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: 1,2 - 1,5 mm.

Presión de trabajo: 3-4 bar.

Dilución entre 10 - 15%.

- Pistola Airless

Boquilla: 0.38 - 0.53 mm. (0.015-0.019").

Presión de trabajo: 150-180 bares.

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 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