



TECNO-EDERLITA

CATÁLOGO GENERAL

Especificaciones
Técnicas

Industria y Navia



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Pol. Ind. Ugaldeguren III, P.27- 1 y 2 48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.
Telfno: +34 94 4521194/0424 Fax: +34 94 4520424.
Web: www.ederlita.es
Email: info@ederlita.es

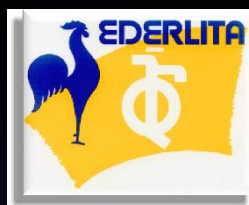


INDICE GENERAL PRODUCTOS

SISTEMAS DE PRODUCTOS

Página

INDUSTRIAL Y NAVAL - Imprimaciones Alcídicas / Alquídicas - Primers y Aparejos Especiales	4-5 6
SISTEMAS ALQUIDICOS / SINTETICOS ESMALTES HYDRO AL AGUA	7-8 7-8
SISTEMAS ANTICALORICOS - Imprimaciones. - Acabados.	9 10
SISTEMAS CAUCHO - Imprimaciones. - Acabados	11 11
SISTEMAS EPOXI - Imprimaciones. - Acabados.	12-13 13-14
SISTEMAS POLIURETANO - Imprimaciones. - Acabados	15 15
PAVIMENTOS, SUELOS SEÑALIZACIÓN - Imprimaciones. - Acabados	16-17
PRODUCTOS ESPECIALES	18
DILUYENTES	19



INDICE TÉCNICO

	Página
 Descripción, composición general - y usos de la pintura.	21-29
 *Categorías de corrosividad atmosférica	30
 *Preparación de Superficies	31-34
 *Tabla de compatibilidades en los Sistemas de Pintado.	35
 *Problemas de Pintado.	36-44
 *Cálculo de desarrollos en perfiles.	45-56
 *Guía de selección de boquillas.	57-58
 *Tratamientos específicos.	59-60



Sistemas Alcídicos / Alquídicos

IMPRIMACIONES ALCÍDICAS

IMPRIMACION SHOP-PRIMER:

Antioxidante al Fosfato de zinc de bajo espesor para periodo de construcción.

IMPRIMACION ANTIOXIDANTE S/R:

Imprimación para metales estándar en colores rojo oxido gris o colores a determinar.

IMPRIMACION ANTIOXIDANTE H-S S/R: high-solids

Imprimación anticorrosiva para superficies férreas de alto espesor.

FOSFATO ZINC-OXIDO: IMPRIMACION ANTIOXIDANTE S/R:

Antioxidante basado en la pasivación del metal a recubrir.

FOSFATO ZINC-ÓXIDO H-S S/R: high-solids

Imprimación anticorrosiva de alto espesor y fosfato de zinc como inhibidor de corrosión.

FOSFATANTE S/R:

Imprimación anticorrosiva con Fosfato de Zinc, gran adherencia sobre muchos tipos de superficies, secaje muy rápido y versatilidad en el repintado.

FOSFATANTE H-S S/R: high-solids

Imprimación anticorrosiva de alto espesor con fosfato de zinc, gran adherencia sobre muchos tipos de superficies, secaje muy rápido y versatilidad en el repintado.

INTERMEDIO CAPA-BARRERA SINTETICO:

Capa barrera de altos sólidos en base alcídica.

IMPRIMACIONES UNIVERSALES

ECHT-PRIMER: IMPRIMACION ADHERENTE UNIVERSAL: *

Imprimación adherente universal para galvanizados y todo tipo de metales que presenten problemas específicos de adherencia.

WASH-PRIMER 2.C: IMPRIMACION ADHERENTE UNIVERSAL: *

Imprimación adherente universal para galvanizados y todo tipo de metales que presenten problemas específicos de adherencia.



Sistemas Alcídicos / Alquídicos

IMPRIMACIONES Y APAREJOS ESPECIALES

IMPRIMACION ZINC-RICH CC1:

Inhibidor de la oxidación basado en la combinación de un isómero de caucho y polvo de zinc atomizado, más comúnmente denominado galvanizado en frío.

FOSFACOAT - 59 Serie CC.1: Acabado Naval:

Acabado de uso general con grandes resistencias físicas, químicas y térmicas.

APAREJO NITROCELULOSICO:

Aparejo de alto contenido en sólidos y fácil lijado.

APAREJO POLIURETANO 2C:

Imprimación de alto poder de relleno y rápido secado.

MASILLA "P":

Masilla de poliéster para la preparación de superficies metálicas o de madera.

ACABADOS ALCÍDICOS / ALKIDICOS:

EDERLITA® A.L: ESMALTE HORNEABLE:

Esmalte para secar exclusivamente a horno de baja temperatura (100-130°C).

ESMALTE COSTADOS:

Formulado para su aplicación en obra viva del buque.

ESMALTE "EDERLITA®":

Esmalte para su aplicación en puentes, arboladuras, etc.

EDERON: ESMALTE INDUSTRIAL:

Diseñado para su aplicación en la industria en general. Su relación calidad-precio es excelente.





Sistemas Alcídicos / Alquídicos

ESPECIALES

ACUA-PRIMER 1209 I.C: Sistema Agua

Imprimación anticorrosiva al agua para todo tipo de superficies férreas. Versatilidad en el repintado.

ACUA-PRIMER 3: Sistema Agua

Imprimación Polivalente al agua.

ACRI-EDER: ESMALTE ACRILICO MODIFICADO:

Basado en la combinación de resinas alcídicas con acrílicos termoplásticos, que confieren al conjunto unas buenas propiedades generales.

RECUBRIMIENTO MODELOS:

Formulado para recubrir los modelos de fundición, con propiedades anti-blocking. Se fabrica en mate y satinado.

CATALIZADOR POL:

Acelerante indicado para el proceso de secado a la vez que confiere al film una mejoría en el grado de brillo y dureza superficial. (Indicado solamente con bases hidroxiladas).

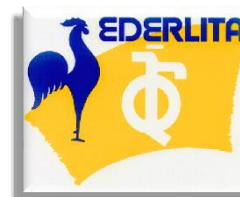
EDERLITA S/R BIDONES:

Esmalte de acabado para su aplicación para bidones preferentemente con altas prestaciones.

EDERON BIDONES S/R:

Esmalte alcídico diseñado para la aplicación en bidones usados y nuevos con una muy buena relación precio-calidad.





ESMALTES SINTETICOS HYDRO INDUSTRIA



EDERLITA®: ESMALTE EXTERIORES CON POLIURETANO:

Esmalte sintético formulado para su aplicación en exteriores, dando una excepcional resistencia a los agentes atmosféricos.

EDERLITA® S/R: ESMALTE SINTETICO S/R:

Esmalte Sintético de secado rápido para todo tipo de construcciones metálicas, estructuras, maquinaria, etc. Caracterizado por buenas prestaciones a agentes químicos y atmosféricos.

EDERLITA® S/R H-S: high-solids

Esmalte sintético de secado rápido y alto espesor indicado para acabado de todo tipo de construcciones metálicas.

EDERON: ESMALTE SINTETICO INDUSTRIAL:

Esmalte sintético formulado para industria en general, construcciones metálicas, estructuras, etc. La relación calidad-precio es excelente.

ESMALTE FOSFATANTE S/R:

Esmalte anticorrosivo para la industria en general, donde en "determinadas ocasiones" se suprime la capa de imprimación.

EDERAUTO: ESMALTE SINTETICO SM:

Esmalte formulado para todo tipo de maquinaria y vehículos industriales como: maquinaria O.P, agrícolas, etc. Es de destacar su excelente conservación de brillo y elasticidad junto con un secado rápido.



ESMALTES SINTETICOS HYDRO INDUSTRIA

EDERTEX 1.C S/R: ESMALTE TEXTURIZADO:

Esmalte sintético industrial de efecto texturizado, indicado para todo tipo de elementos metálicos.

DUROLAC: ESMALTE SATINADO

Esmalte sintético satinado de alta dureza estudiado para su aplicación tanto en exteriores como en interiores, dando acabados altamente decorativos

EDERLITA® "SUPER": ESMALTE MÁXIMAS PRETACIONES

Esmalte sintético elaborado para cumplir las más altas prestaciones tanto en mantenimiento de brillo como estabilidad de color al exterior.

EDEROX-FORJA: ACABADO METÁLICO / Serie CC.1

Acabado exterior de efecto metálico, con gran resistencia a la intemperie y a las temperaturas medias.

ESMALTE ACUATON 1.C: ESMALTE AL AGUA: Sistema Agua

Esmalte al agua para todo tipo de construcción metálica o de madera, previo pretratamiento.

EDERACUA 1.C: ESMALTE INDUSTRIAL AL AGUA Sistema Agua

Esmalte Industrial al agua de última generación indicado para todo tipo de superficies metálicas, previo tratamiento.

EDERACUA 0930 1.C (Antioxidante) Sistema al agua

Esmalte Industrial anticorrosivo al agua de última generación indicada para todo tipo de superficies metálicas

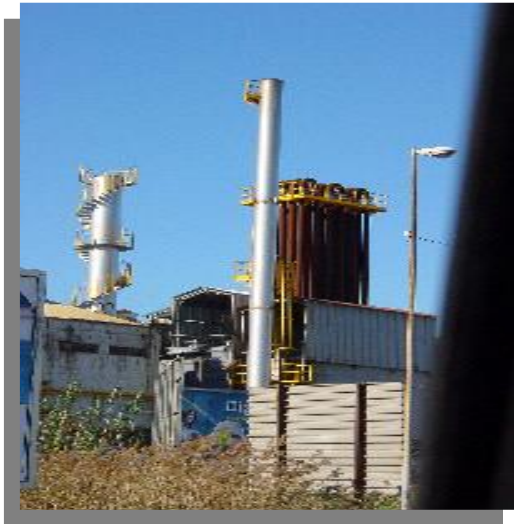
ACUADRUM / ACUADRUM ECO Sistema Agua

Acabado Industrial de secado de última generación diseñado para plantas de aplicación en serie.





ALUMINIOS Y ALTA TEMPERATURA



IMPRIMACIONES ANTICALÓRICAS

FOSFAZINC 350: IMPRIMACION ANTICALÓRICA Fosfato Zinc

Imprimación anticorrosiva basada en isómeros de caucho y Fosfato de Zinc como inhibidor de corrosión. Resistente a temperaturas medio-altas.

ZINC-RICH CC.1: IMPRIMACION RICA EN ZINC:

Inhibidor de corrosión Epoxi Ester Siliconado, basado en polvo de Zinc atomizado. Clase térmica medio-altas.

HT-600 PRIMER:

Imprimación Anticorrosiva de altas temperaturas. 650 °C.

ACABADOS ANTICALÓRICOS

ALUMINIO EXTERIORES:

Recubrimiento formulado como protección contra la oxidación de acabado metálico.

ALUMANATION 100: ALUMINIO ACRÍLICO MODIFICADO

Formulado para su aplicación en superficies metálicas sometidas a esfuerzos térmicos medio-altos.



ALUMINIOS Y ALTA TEMPERATURA

ACABADOS ANTICALÓRICOS

ALUMINIO ANTICALORICO CC1:

Estudiado para aplicaciones donde se requieran una buena resistencia a la temperatura y a la intemperie. Recomendado en aplicaciones en las que el soporte alcance una temperatura máxima de 350°C.

ALUMINIO ANTICALÓRICO CC.1 H-S: Versión altos sólidos.

Recomendado en aplicaciones en las que el soporte alcance una temperatura máxima de 350°C con acabados de altos espesor en una sola capa.

SI-700(INTA/16410): ALUMINIO ALTAS TEMPERATURAS

Especialmente estudiado para su aplicación en superficies metálicas expuestas a temperaturas extremas. Recomendado para temperaturas de 650 °C.

EDERLITA® CC.1: ACABADO ANTICALÓRICO

Acabado formulado para soportes que tengan que soportar temperaturas medio-altas.

SI-350: ACABADO ANTICALÓRICO

Esmalte de acabado para soportes que tengan que soportar temperaturas de hasta 350 °C.

ESMALTE MARTELÉ, secado aire y horno.

Esmalte metalizado de efecto martelado, altamente decorativo

ACABADO POLIURETANO BRONCE Y PLATA 2C: consultar disponibilidad

Acabados de altas prestaciones y bello efecto metálico al exterior.





SISTEMAS CAUCHO

IMPRIMACIONES CAUCHO

PINTURA DE ECO-MINIO CAUCHO: (Al Clorocaucho Puro):

Imprimación Antioxidante que une las buenas prestaciones generales del vehículo caucho con el poder inhibidor antioxidante del minio de plomo.

CLOR-PRIMER "C": IMPRIMACIÓN CAUCHO:

Capa base para su posterior acabado con Esmaltes Clorocaucho "EDERCLOR".

FOSFACLOR "C": IMPRIMACIÓN CAUCHO FOSFATO DE ZINC:

Imprimación caucho con fosfato de Zinc como inhibidor de corrosión, para su posterior repintado con sistemas caucho o alcídico.

"EDER-BARR" "C": INTERMEDIO CAUCHO H-S:

Intermedio capa-barrera de alto espesor que impide la penetración del oxígeno a capas inferiores.

ACABADOS CAUCHO

"EDERCLOR": ACABADOS CLOROCAUCHO:

Capa acabado de grandes resistencias químico-ambientales, junto con buenas resistencias térmicas, indicado sobre todo tipo de estructuras a la intemperie, plantas químicas, etc.

"EDERLITA" ESMALTE ALCÍDICO-CAUCHO:

Esmalte de acabado que une las buenas propiedades de los sistemas Alcídicos, más la adición del sistema Caucho, confiriendo al conjunto unas buenas resistencias a la intemperie, desgaste, etc. Indicado para chasis de vehículos industriales, estructuras, etc.





SISTEMAS EPOXI



IMPRIMACIONES / INTERMEDIOS EPOXI

EDERPOX 4024 2.C: IMPRIMACION EPOXI 2.C

Primer inhibidor de corrosión de altos sólidos.

EDERPOX 404 2.C: SHOP-PRIMER EPOXI 2.C

Shop-primer epoxi indicado para laminación, protección y posterior pintado.

IMPRIMACION EPOXI ECO-MINIO 2C:

Antioxidante basado en la formación de jabones metálicos. Exento de plomo.

EPOXI ZINC-RICH: IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC 2.C:

Primer anticorrosivo que une un vehículo resistente a los agentes termo-químicos y el metal atomizado como principio inhibidor.

EPOXI ZINC-RICH H-S: IMP. EPOXI ZINC DE ALTO ESPESOR 2.C:

Imprimación Epoxi basada en zinc atomizado, con el cual se consiguen espesores de 180-200 μm en una sola capa.

FOSFAPOX 2C: IMPRIMACION EPOXI POL FOSTATO ZINC / H-S

Capa barrera de altos sólidos con fosfato de zinc como principio inhibidor.

EDERFOX 051004 2.C: IMP. EPOXI AM FOSFATO ZINC

Imprimación epoxi fosfato zinc y rápido secado, con gran adherencia sobre todo tipo de superficies férreas o no. Certificado Alimentario.



SISTEMAS EPOXI

IMPRIMACIONES / INTERMEDIOS EPOXI

INTERMEDIO EPOXI “ALTOS SÓLIDOS” CAPA GRUESA 2.C:

Capa barrera de alto espesor en base Epoxi.

INTERMEDIO FOSFAPOX 2.C:

Intermedio epoxi Fosfato de zinc como inhibidor de corrosión.

MASTIK-POX 2.C:

Intermedio epoxi fosfato zinc de alto espesor.

EDER-MIOX 2.C: INTERMEDIO OX FE MICACEO

Capa barrera Epoxi de alto espesor pigmentado con óxido de hierro micáceo laminar, para impedir el paso de oxígeno al soporte.

ACABADOS EPOXI

EDERPOX IN-SR : ACABADO EPOXI 2C:

Formulados especialmente como protección a los agentes químicos en general, siendo reseñable su extraordinaria resistencia a los agentes ácidos.

EDERPOX IN-SR H-S: ACABADO EPOXI DE ALTO ESPESOR

Acabado Epoxi de alto espesor de capa.

EDERPOX ALIMENTARIO 2.C

Sistema Epoxi de altas prestaciones con Certificado de FDA de contacto con productos alimentarios.

EDERPOX H-S FOSFATO: ACABADO EPOXI ANTICORROSIVO

Acabado Epoxi de alto espesor e inhibidor de corrosión.

EDERFOX 070309 2.C: ACABADO EPOXI MULTIADHERENTE

Acabado Epoxi de alta adherencia sobre muchos tipos de superficies, con buenas resistencias exteriores y aplicación directa.



SISTEMAS EPOXI

ACABADOS EPOXI

ALU-POX: EPOXI ALUMINIO 2.C:

Formulado con combinación de la protección anticorrosiva que proporciona el aluminio atomizado más la protección a los agentes químicos que proporciona el vehículo Epoxi-Pol.

ALQUIPOX IN-SR: ALQUITRAN EPOXI 2C:

Formulado como protección de diversos sustratos como hormigón, hierro, etc, contra la acción del agua, ya sea marina o dulce. Indicado para ambientes marinos.

EDER-TEX EPOX: ACABADO TEXTURIZADO:

Acabado rugoso de efecto decorativo para maquinaria en general con excelentes resistencias físico-químicas.

EDERKOTE EP/SDA 2C: SISTEMAS ALIMENTARIOS

Recubrimiento interior de cubas o depósitos destinados a estar en contacto con productos alimentarios en general con graduación alcohólica inferior al 45%.

EDERKOTE "LUMINISCENTE" EP/SDA 2C Solo bajo demanda.

Recubrimiento de altos sólidos formulado para marcar zonas de seguridad ya que su principio es la luminiscencia.





SISTEMAS POLIURETANO

IMPRIMACIONES POLIURETANO

IMPRIMACION POLIURETANO 2.C:

Imprimación antioxidante de cadena lineal o arborescente.

APAREJO POLIURETANO 2.C:

Imprimación de alto poder de relleno, rápido secado y fácil lijado.

AUTO-FONDO SCT-50 2.C

Aparejo-primer automoción.

ACABADOS POLIURETANO

“EDERPOL A.R 2.C” ACABADO POLIURETANO “A” 2.C:

Especialmente indicado para maquinaria industrial, buena estabilidad físico-química.

“EDERPOL A.L 2.C” ACAB. POLIURETANO INALTERABLE 2.C:

Recubrimiento basado en poliuretanos de cadena alifática. Recomendado en aplicaciones exteriores, cuando se exijan las máximas prestaciones de duración y mantenimiento de brillo y color.

EDERPOL H-S A.L 2.C: ACAB. POLIURETANO ALTO ESPESOR

Poliuretano alifático de alto espesor. También en versión Antioxidante.

EDERPOL H-S Serie FFT 2.C:

Poliuretano mono-capa anticorrosivo.

“EDER-TEX POL”: ACABADO TEXTURIZADO 2.C:

Acabados de efecto rugoso altamente decorativos. Recomendados en maquinas

METAL-LAC 1.C:

LACA ESPECIAL METALES:

Laca especial para aplicación y protección de metales.





PAVIMENTOS Y SUELOS SEÑALIZACIÓN

TRANSITER 2C:

Elastómero transitable, recomendado para pabellones deportivos y suelos en general.

ANTIPOLVO ACUATON 1.C SUELOS: Sistema al agua

Antipolvo al agua de muy buenas resistencias, aplicable sobre cualquier pavimento, bien sea asfáltico o mineral.

ANTIPOLVO CAUCHO: También versión Antideslizante.

Antipolvo paramentos en general donde se exijan una buena resistencia a la abrasión y a los productos químicos agresivos tales como, grasas, aceites.

TACK-COAT 2.C: Imprimación Epoxi:

Imprimación epoxi promotora de adherencia sobre pavimentos con dificultades de adhesión y para después recubrir con ANTIPOLVOS EPOXI IN-SR.

TACK-COAT AL AGUA 2.C: Sistema al agua

Imprimación epoxi promotora de adherencia sobre pavimentos con dificultades de adhesión y para después recubrir con Sistemas ACUAPOX o al solvente.

ANTIPOLVO EPOXI 2C: También versión Antideslizante.

Antipolvo para suelos indicado donde se exijan las máximas prestaciones de adherencia y resistencia a los productos químicos agresivos.

AUTONIVELANTE AL AGUA 2.C: Sistema al agua

Producto de alto espesor, hasta 3 mm al agua de fácil aplicación y reducción de costos en pavimentos industriales, sanitarios, escolares, etc.

ANTIPOLVO EPOXI "SUPER" 2.C:

Recubrimiento de suelos con las máximas prestaciones tanto de resistencia química como física.

ANTIPOLVO EDERPOL A.L 2.C:

Acabado Poliuretano suelos de máximas prestaciones al exterior

EDER-FLOOR ANTI-SLIP 2.C

Producto incoloro antideslizante diseñado para su aplicación en piscinas, platos de ducha y en general zonas mojadas.



PAVIMENTOS Y SUELOS SEÑALIZACION

ACUAPOX 2.C SUELOS: También versión Antideslizante. Sistema al agua
Sistema Epoxi al agua de excelentes propiedades físicas y químicas, aplicable sobre cualquier tipo de pavimento.

VITRIFICADO 1.C:

Acabado incoloro para sistemas epoxi o como terminación, siendo reseñables sus grandes resistencias físico-químicas.

PAVI-EDER 2.C: EDERKOTE EP/SD AUTONIVELANTE

Indicado para realizar pavimentos horizontales de capa gruesa, antideslizante y autonivelante con unas muy buenas resistencia físico-químicas.

PINTURA SEÑALIZACION VIAL ACR/V:CIUDAD / ALTA OPACIDAD

Indicado para señalización vial horizontal. Protección de garajes, etc.
Rápido secado y resistencias físico-químicas.

EDERPLASTIK 2C / CIUDAD:

Pintura de alto espesor indicada para la señalización horizontal antideslizante de superficies de alto tránsito de vehículos como pasos de cebra, símbolos, números, etc.

EDERPLASTIK RUGOSO:

Versión especial ANTIDESLIZANTE, especialmente diseñada para pasos de cebra y en general donde exista mucho tránsito y se requiera evitar deslizamientos.





PRODUCTOS ESPECIALES

SILICONA ANTIADHERENTE:

Filmógeno basado en organoxilanos, estudiado para conferir al soporte características antiadherentes.

9300: SOLUCIÓN ANTISILICONA:

Solución para añadir a sistemas al disolvente, cuando presente cráteres debido a la presencia de siliconas.

9141: SOLUCIÓN ANTIBURBUJAS:

Solución indicada para sistemas preferentemente poliuretano para evitar la formación de burbujas retenidas en el film.

I.L.C:

Imprimación incolora promotora de adherencia.

IGNIFUGA AEC-645:

Pintura para interiores retardante de la acción de las llamas.

MASILLA "P".

Masilla Poliéster para reparación de madera y metal, fácilmente lijable y repintable con cualquier sistema de pintado.

BARNIZ / LACA PELABLE:

Recubrimiento especialmente formulado, para recubrir superficies metálicas, para su transporte o manipulación y su posterior fácil eliminación.

CONDUGRAFF 1.C:

Sistema especialmente diseñado para que los recubrimientos tengan una buena conducción eléctrica.

ACUATON 140402:

Sistema al agua para técnicas de sobreimpresión.

SELLANTE UNIVERSAL ACUATON / H-F

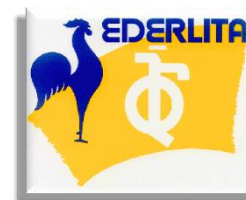
Sistema al agua para el sellado e hidrofugado de madera, cantos, etc.

MASILLA C-279 2.C / C-879

Mastick especialmente formulado para el tapado de grietas, oquedades, y en general cualquier desperfecto sobre madera, metal, hormigón, etc. Con una excelente lijabilidad, repintabilidad universal y excelentes resistencias físico-químicas.

DECAPAINT G-30: "NUEVO"

Decapante Universal de uso general para pinturas mono y bicomponentes.



DILUYENTES

DILUYENTE SINTÉTICO: Aplicación Brocha.

DILUYENTE SINTÉTICO *SIN OLOR* “ECO-I”

DILUYENTE S/R: Secado rápido - pistola.

DILUYENTE PARA PATENTES:

DILUYENTE MARTELÉ:

DILUYENTE ECHT-PRIMER:

DILUYENTE EPOXI:

DILUYENTE CLOROCAUCHO:

DILUYENTE NITRO:

DILUYENTE POLIURETANO:

DILUYENTE MODELOS:

DILUYENTE “UNIVERSAL”:

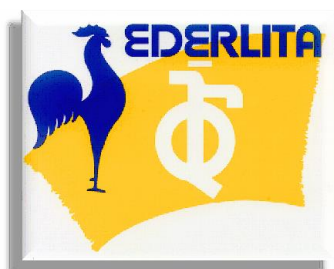
DILUYENTE DESENGRASANTE:

NOTA IMPORTANTE:

- También se fabrican pinturas normalizadas: UNE, INTA, ENCASO etc.
- Disponemos de laboratorio técnico y laboratorio de aplicaciones, para poder adaptar nuestros recubrimientos a sus procesos de pintado.



INFORMACIÓN TÉCNICA



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
Fábrica de pinturas y recubrimientos para
La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Comentarios Generales:

LA PINTURA, SU COMPOSICIÓN Y USOS:

La pintura se puede definir como un film que extendido sobre una superficie determinada, protege de la acción de la intemperie a dicho soporte a la vez embelleciéndolo. Es tan importante la formulación de la pintura, como la preparación del soporte y la forma de aplicación de dicha pintura.

En la composición de la pintura entran a formar parte cinco elementos principalmente: pigmentos, vehículo, extenders, disolventes y aditivos.

PIGMENTOS:

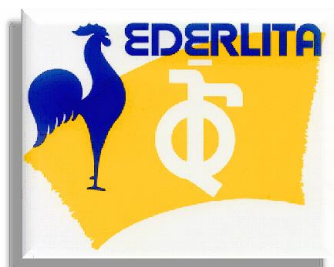
Los pigmentos son sólidos de tamaño de partícula muy fino que confieren a la pintura su color, opacidad, contextura, etc. Así como configuran resistencia a la intemperie, a la temperatura, química, etc. Los pigmentos se dividen en orgánicos e inorgánicos.

Los pigmentos más utilizados son:

PIGMENTOS BLANCOS: Los pigmentos blancos son los de mayor utilización en el mundo de las pinturas. Los principalmente utilizados ordenados por consumos son:

- Bióxido de Titanio.
- Óxido de Zinc.
- Litopón.

Dentro de estos el Bióxido de Titanio grado rutilo es el que hoy en día tiene mayor aceptación por su blancura, poder cubriente y su mayor resistencia a la luz. Se producen principalmente por vía cloruro y sulfato, aunque la tendencia mundial es la producir vía cloruro por su menor impacto ambiental en su proceso de elaboración.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
 Fábrica de pinturas y recubrimientos para
 La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Comentarios Generales:

PIGMENTOS INORGÁNICOS

Son pigmentos minerales obtenidos por separación física. Los pigmentos inorgánicos naturales micronizados, tienen peores cualidades de dispersión y desarrollo de color. Los pigmentos inorgánicos sintéticos tienen un tamaño de partícula más regular, más finas, por tanto con mejores propiedades de desarrollo de color, como por ejemplo: Óxidos de hierro naturales y sintéticos, cromatos, molibdatos o óxidos de cromo, sulfuros, etc.

PIGMENTOS ORGÁNICOS

Son pigmentos elaborados por síntesis de diversa naturaleza. Su poder colorante es superior en general al de los inorgánicos, son más limpios y vivos de tono, pero tienen resistencias químicas inferiores y la estabilidad a la exposición a la intemperie es menor. Tienen mayor absorción de aceite y menor peso específico. Con frecuencia se utilizan combinados con inorgánicos para aprovechar las excelencias de ambos tipos de pigmentos.

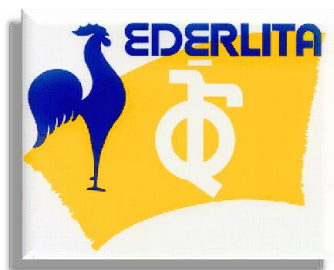
PIGMENTOS ROJOS: Rojo Ingles, Turco (óxidos de hierro), Rojo de Toluidina, Rojos Naftol, Lacas de Manganese, Rojos B.O.N.A. Se utilizan indistintamente dependiendo del tono deseado. Hay que tener en cuenta que entre todos ellos varían mucho las resistencias químicas y a la intemperie, siendo el más sólido el óxido de hierro rojo.

PIGMENTOS AMARILLOS: Ocre (óxido de hierro amarillo), Amarillos Arilida, Amarillos de Cromo (cromatos de plomo), Amarillos Hansa, Cromatos de Níquel. Los más usados entre todos ellos son los óxidos de hierro y los cromatos de plomo por sus buenas resistencias en general.

PIGMENTOS AZULES: Azul de Ultramar (silicatos de aluminio y sodio), Azul de Prusia (ferrocianuro férrico), Azul de Ftalocianina (ftalocianina de cobre), este último es el más utilizado por su limpieza de tono y resistencias químicas y a la intemperie.

PIGMENTOS VERDES: Verde de Cromo (óxido de cromo), Verde Ftalocianina (ftalocianina de cobre polibromada, policlorada), Verde Ftalocromo. Se utilizan todos indistintamente, dependiendo del tono deseado.

PIGMENTOS NEGROS: Negro de humo, Óxido de hierro negro. Utilizados indistintamente de excelentes propiedades generales ambos.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fábrica de pinturas y recubrimientos para
La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Comentarios Generales:

VEHÍCULO

El vehículo en una pintura es el ligante de pigmentos y extenders. Es el responsable de la fijación del film al soporte y propiedades generales del producto (físico-químicas), dependiendo del uso al que este destinado la pintura.

Se dividen principalmente en dos tipos de vehículos:

- Al agua.
- Anhidros.

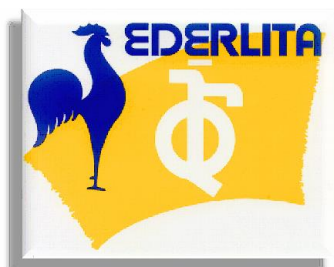
VEHÍCULOS AL AGUA:

Son dispersiones de resinas sintéticas y según definición DIN 55947 consisten en la distribución fina de un polímero en una fase líquida, en este caso agua. El producto se presenta como un sistema coloidal de aspecto lechoso, el tamaño de partícula es relativamente pequeño de 0,1 a 2 micras. Con ellas se fabrican las pinturas para protección de fachadas o interiores, dependiendo de la relación pigmento/resina.

TIPOS PRINCIPALES DE DISPERSIONES:

- **Acetato de Polivinilo:** Buenas propiedades generales, los termo polímeros tienen una gran capacidad ligante.

- **Copolímeros de Polivinilo:** Se fabrican generalmente con acrilatos como copolímero. Tienen unas excelentes resistencias a la intemperie y a la saponificación.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L

Fábrica de pinturas y recubrimientos para
La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Comentarios Generales:

- **Vinílicas:** Se producen a partir de monómeros que se polimerizan para obtener moléculas de largas cadenas, las polivinil acetal y polivinil butiral. Son resinas ampliamente utilizadas en la elaboración de imprimaciones, con extraordinaria adherencia sobre soportes difíciles y muy buena resistencia al repintado.

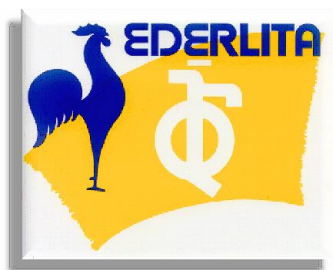
- **Celulósicas:** Se elaboran a partir de la celulosa por proceso de nitración, dando las nitrocelulosas. Dependiendo del contenido en nitrógeno se utilizan para la elaboración de pinturas o explosivos. El campo más amplio al cual van destinadas estas resinas es en la elaboración de pinturas y barnices nitrocombinados con resinas alcídicas ya que las películas que se obtienen con estas resinas son excesivamente rígidas y necesitan de combinaciones para plastificar en conjunto.

- **Epoxídicas:** Este grupo de resinas son las que en los últimos tiempos han tenido una gran aceptación y evolución dadas sus excelentes resistencias fisico-químicas. Principalmente se utilizan de dos tipos, las producidas por epiclorhidrina y difenilolpropano (DPP o bisfenol A), y las producidas por epiclorhidrina y difenilolmetano (DPM o bisfenol F). Estas resinas se producen con diferentes pesos moleculares, dependiendo de la utilización de las pinturas o morteros con ellas elaborados. La estructura molecular de estas resinas define el uso final de ellas.

Contienen:

- | | | |
|--------------------------|---|--|
| - Enlaces Éter | -C-O-C- | Resistencias químicas. |
| - Grupos Hidroxilo | -OH | Adherencia. |
| - Estructuras Aromáticas |  - | Dureza y resistencia a la temperatura. |

Dadas sus resistencias fisico-químicas altas el campo de la aplicación es muy amplio y va desde morteros para la reparación de pavimentos de hormigón, hasta recubrimiento de altos sólidos para soportes féreos.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
 Fábrica de pinturas y recubrimientos para
 La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Comentarios Generales:

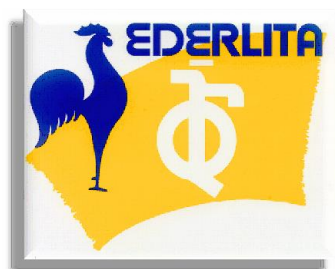
- **Poliuretánicas:** Son resinas basadas en la reacción de un poliglicol y un isocianato, o lo que es lo mismo la reacción de grupos hidroxilo -OH con grupos NCO. La gama de productos que se puede obtener es muy amplia dependiendo del uso final al que vaya destinado el recubrimiento. Principalmente se dividen en dos grupos dependiendo del isocianato, bien sea de cadena lineal o de cadena arborescente, denominándose aromático y alifático respectivamente. Los isocianatos aromáticos combinados con resinas hidroxiladas darán recubrimientos con excelentes resistencias químicas, alto brillo, y secado muy rápido, pero su resistencia a la intemperie y su estabilidad de tono a la exposición exterior no es buena. Por todo ello estos recubrimientos se usan en interiores tales como armarios metálicos, maquinaria en general, etc. Los isocianatos alifáticos combinados con resinas hidroxiladas, preferentemente acrílicas, son los recubrimientos que actualmente dan mayores estabilidades de brillo y tono al ser expuestos a la intemperie. Por todo ello encuentran su utilización en estructuras industriales, acabados marinos, automoción, recubrimientos aeroespaciales, etc.

- **Resinas de Silicona:** Son organosilanos modificados. Al ser compuestos de silicio tienen gran resistencia, por su naturaleza, a la temperatura y unas excelentes resistencias a los ácidos y álcalis diluidos. Se utilizan principalmente en la elaboración de pinturas resistentes a temperaturas altas 540 °C y más, también se utilizan combinadas para obtener esmaltes de aspectos decorativos con resistencias térmicas importantes 290 °C. Igualmente encuentran aplicación en la hidrofugación de edificios y paramentos absorbentes sin modificación alguna del soporte aplicado.

- **Resinas de Caucho:** Son resinas elaboradas a partir de polímeros olefínicos enteramente clorados (clorocaucho). En general dan recubrimientos con buenas resistencias químicas en general, su principal aplicación es la elaboración de pinturas para suelos y ligante para pinturas anticorrosivas industriales.

- **Resinas de Isómeros de Caucho:** Resinas basadas en la despolimerización del polyisopreno sintético seguida de una reacción intermolecular entre unidades polyisoprenas. Esta reacción da como resultado estructuras anulares (caucho ciclado) que es una estructura anular con menor peso molecular que la del clorocaucho.

Esto se traduce en una mejor solubilidad y estabilidad térmica. La resistencia de estas resinas al agua, ácido y álcalis es excelente, destacando la gran resistencia al agua de mar, así este tipo de resinas está indicado en la elaboración de pinturas marinas y recubrimientos estables a temperaturas medio-altas 350 °C



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
 Fábrica de pinturas y recubrimientos para
 La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Comentarios Generales:

EXTENDERS

También denominados cargas, cumplen la triple función de mejorar las propiedades técnicas de la pinturas e influir sobre las propiedades ópticas de la misma y abaratar sus costos finales.

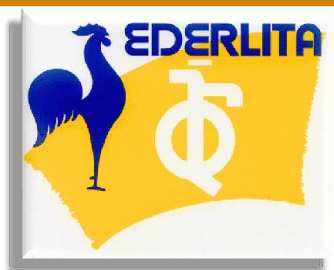
Los índices de refracción de estos extenders en general son parejos al del vehículo, de 1´45 a 1´64. Se clasifican como extenders porque su índice de refracción no llega a 1´7, ya que a partir de este índice se consideran pigmentos blancos.

Estas cargas se dividen en dos grupos por su elaboración y tratamiento: cargas inorgánicas naturales y cargas inorgánicas sintéticas. Las primeras se obtienen de yacimientos naturales y por procesos puramente físicos, molienda, lavado y secado dan el producto final, por ejemplo: calcita, creta, dolomita, caolín, cuarzo, talco, mica, sulfato de bario, etc. Las segundas se preparan a partir de estas materias primas inorganicas por digestión, precipitación, calcinación u otros procesos químicos, para dar el producto elaborado final, por ejemplo: carbonato de calcio precipitado, sulfato de bario precipitado y silicatos precipitados.

La familia de extenders mas utilizada en el campo de las pinturas, con diferencia, es el de los carbonatos cálcicos, ya sean naturales o precipitados.

En los criterios de selección de los extenders a aplicar en una formulacion entran a formar parte la distribución del corte de partícula, tamaño de la partícula, forma, superficie, índice de absorción de aceite, blancura, resistencia a la intemperie. Los extenders con mayor aplicación son:

- **Carbonato de Calcio natural:** Se obtiene de calcita y creta, es resistente a la intemperie y procede de restos de cascarras de microorganismos oceánicos de formación en el periodo cretacico. El carbonato precipitado es preparado por precipitación y se obtiene con ello una mejor distribución de tamaño de partícula y una mayor finura del conjunto.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
Fábrica de pinturas y recubrimientos para
La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Comentarios Generales:

- **Dolomita:** Carbonato doble calcio y magnesio natural. Procede de depósitos naturales de la era cambro-silúrica, tiene buena resistencia al exterior y buenas propiedades mecánicas.

- **Caolín:** Arcilla blanca o silicato de aluminio obtenido por lavado y decantación. Su partícula es de forma laminar fina, tiene moderada resistencia al exterior y se utilizan principalmente para matizar pinturas.

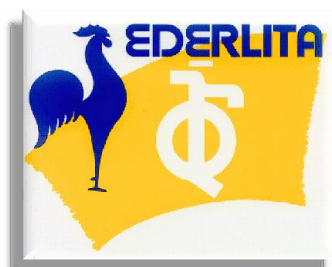
- **Talco:** Silicato de magnesio microcristalino. Tiene la estructura laminar por excelencia y confiere a las pinturas opacidad, reología y resistencia al agua (hidrófobo).

- **Mica:** Silicato de potasio y aluminio, extender de partícula laminar formado por plaquetas muy delgadas, de elevada resistencia al exterior. Confiere a las pinturas resistencia a la penetración del oxígeno a capas inferiores.

- **Sulfato de Bario:** También denominado comúnmente Barita. Este mineral natural de partícula cristalina fina, da elevada resistencia a la intemperie, baja absorción de aceite (brillo) y resistencia al rayado.

- **Cuarzo:** Dióxido de Silicio natural cristalizado. Es extremadamente resistente a la intemperie y confiere a las pinturas una excelente resistencia al rayado y a la abrasión. Se utiliza en diferentes tamaños de partícula como antideslizante.

-



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L

Fábrica de pinturas y recubrimientos para
La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Comentarios Generales:

DISOLVENTES

Como definición podemos aplicar que es el componente, usualmente liquido, que esta presente en exceso en una solución, en pinturas al agua es el agua y en pinturas anhidras o al disolvente pueden ser de muy variados tipos, dependiendo del corte de viscosidad y de la velocidad de evaporación que se desee en la pintura.

Los mas importantes disolventes utilizados en las pinturas son:

- **Hidrocarburos Aromáticos:** Hidrocarburos caracterizados por tener uno o mas anillos de seis átomos de carbono y de propiedades similares al benceno. De esta familia son el xileno, tolueno, naftaleno, etc. Son hidrocarburos no saturados.

- **Hidrocarburos Alifáticos:** Son los hidrocarburos saturados o parafinas, tales como metano, octano, etano, etc.

- **Alcoholes:** Químicamente esta palabra designa a un grupo de disolventes que tiene radicales hidroxilo (-OH). Según el numero que tengan se les designa como mono, di o triatómicos y según la posición del radical en la formula primarios, secundarios o terciarios. La serie de compuestos fenólicos se conoce con el nombre de alcoholes aromáticos, los mas usados son el metílico, butílico, isobutílico, isopropílico, etc.

- **Esteres:** Las acetatos son los mas usados en la industria de las pinturas por ser disolventes muy activos de las nitrocelulosas. Los mas utilizados son el acetato de butilo, acetato de etilo, etc.

- **Cetonas:** Constituyen uno de los grupos con mas amplio campo de utilización debido a su actividad y versatilidad como disolventes. Los mas utilizados son la metil isobutil cetona, la dietil etil cetona y la metil etil cetona.

- **Éteres de Glicol:** Disolventes utilizados ampliamente como disolventes activos y retardantes de la evaporación en el campo de los barnices.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
Fábrica de pinturas y recubrimientos para
La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Comentarios Generales:

ADITIVOS

Como aditivos podemos entender todos los productos que entran a formar parte en una formulacion en muy pequeña proporción para influir en las propiedades finales del producto, así como para evitar efectos indeseados frente a condiciones de aplicacion dificiles. El campo de los aditivos es tan complejo y amplio que nos llevaría demasiado espacio el profundizar a fondo, por tanto lo expondremos brevemente.

Los mas utilizados y el campo de utilización son :

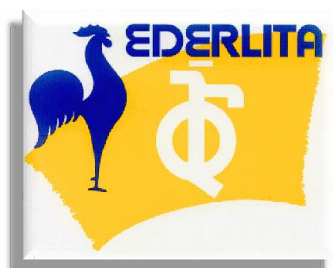
Disolvente:

aditivos de octoato metales varios	secado de resinas Alquidicas.
arcillas organofilas o poliamidas	antisedimentacion, antidescuelgue
polímeros de silicona de alto y bajo peso molecular	humectación, resistencia al rayado, espuma, finura de superficie.
metil etil cetoximas	agentes antipiel.

Agua:

isotiazolonas y carbamatos	fungicidas-biocidas.
derivados del fenol	
celulosas, polímeros acrílicos	control de viscosidad.
hexafosfatos, polímeros acrílicos	dispersión de cargas y pigmentos
coalescentes	formación de film
D.B.P, D.O.P cloroparafina	plastificación de film

NOTA: Para mas información pida las fichas técnicas o consulte con nuestro departamento técnico.



OS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**

Fábrica de pinturas y recubrimientos para
La Industria, Naval y Decoración.

TECNO – EDERLITA

Categoría de corrosividad atmosférica y ejemplos en ambientes típicos:

Categoría de corrosividad	Pérdida de espesor después de un año		Ej: ambientes típicos	
	Acero al carbono	Zinc	EXTERIORES	INTERIORES
C 1 MUY BAJA	$\leq 1'3$	$\leq 0'1$		Edificios con calefacción y atmósferas limpias como oficinas, tiendas, escuelas, hoteles, etc.
C 2 BAJA	$> 1'3$ a 25	$> 0'1$ a $0'7$	Atmósferas de bajo nivel de contaminación. La mayor parte de zonas rurales	Edificios sin calefacción en los que puede producirse condensación como gimnasios cubiertos, almacenes, etc)
C 3 MEDIA	> 25 a 50	$> 0'7$ a $2'1$	Atmósferas urbanas industriales con contaminaciones moderadas de dióxido de azufre. Áreas costeras de baja salinidad.	Ambientes industriales de alta humedad y poco grado de contaminación atmosférica como lavanderías, cerveceras, industria Láctea, etc.
C4 A ALTA	> 50 a 80	$> 2'1$ a $4'2$	Zonas costeras e industriales de moderada salinidad.	Industrias, química y ambientes de alta humedad, como piscinas, etc.
C 5-I INDUSTRIAL MUY ALTA	> 80 a 200	$> 4'2$ a $8'4$	Zonas costeras e industriales con alta humedad y agresividad atmosférica	Edificios o áreas con condensación permanente y alta contaminación.
C 5-M MARINA MUY ALTA	> 80 a 200	$> 4'2$ a $8'4$	Zonas costeras y offshore con alta salinidad.	Edificios en áreas costeras de alta humedad y ataque químico.



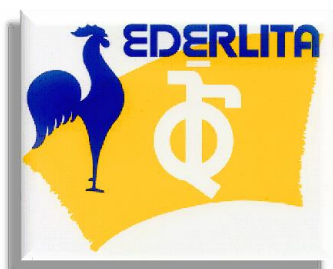
TECNO – EDERLITA

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

MÉTODOS DE LIMPIEZA Y ELIMINACIÓN DEL ÓXIDO DEL ACERO

La perfecta eliminación de óxido, calamina, grasas o cualquier otro elemento extraño presente en el sustrato es imprescindible para lograr una buena adherencia de la capa de imprimación y por tanto asegurar la vida del revestimiento de pintura final.

METODO	PREPARACION DE LA SUPERFICIE	INCONVENIENTES
CEPILLADO MECANICO	Se efectúa con cepillos de alambre giratorios, apropiado para la preparación de soldaduras.	No elimina la calamina, no elimina la corrosión y tiende a contaminarse la superficie de aceites.
DESCASCARILLADO	Se efectúa por desconche de capas gruesas de óxido y cepillo mecánico. Solo para sistemas convencionales.	Método de preparación inconveniente, sobre todo para sistemas epoxi o clorocaucho.
LIMPIADO POR LLAMA	Se realiza con equipos de quemado, elimina casi toda la calamina.	Produce cierta oxidación y no es recomendable.
LIJADO CON DISCO ABRASIVO	Con discos abrasivos adecuados, originan una buena preparación.	Solo para zonas pequeñas.
BARRIDO	Chorroado muy ligero de superficie.	Solo para sustratos ya imprimados
CHORREADO	Es el impacto de un chorro de abrasivo con alta energía cinética sobre la superficie a preparar. Es el método mas adecuado de desoxidado.	Ninguno
PERDIGONES	Partículas de acero prácticamente esféricas y no deben contener mas de la mínima cantidad de caras irregulares.	Ninguno
GRANALLA	Las partículas con buena granulometría y no deben tener redondeces	Ninguno

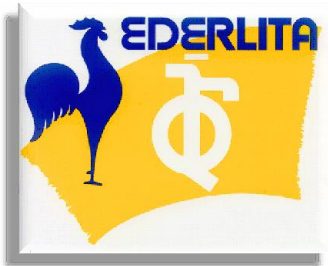


TECNO – EDERLITA

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

La perfecta eliminación de óxido, calamina, grasas o cualquier otro elemento extraño presente en el sustrato es imprescindible para lograr una buena adherencia de la capa de imprimación y por tanto asegurar la vida del revestimiento de pintura final.

METODO	PREPARACION DE LA SUPERFICIE	INCONVENIENTES
LAVADO Y CHORRO HUMEDO	LAVADO CON AGUA ALTA PRESION: Se usa con agua a presión 700-900 Kg/cm ² . Eliminación de sales, revestimientos antiguos y óxido.	La utilización de agua y su rápida oxidación.
	CHORREADO ABRASIVO CON AGUA A BAJA PRESION: 6-8 Kg/cm ² . Elimina el polvo y óxido. Similar al abrasivo seco, pero reduciendo el peligro de chispa.	Ninguno. Uso de agua.
	CHORREADO ABRASIVO HUMEDO A BAJA PRESION: 6-8 Kg/cm ² . Reducción del polvo resultante y evita el peligro de chispa. Similar al abrasivo seco.	Ninguno.
	LIMPIEZA CON VAPOR: 100-120 Kg/cm ² . Elimina la contaminación soluble en agua, secando rápidamente.	No elimina elementos liposolubles y no subles en agua.



TECNO – EDERLITA

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

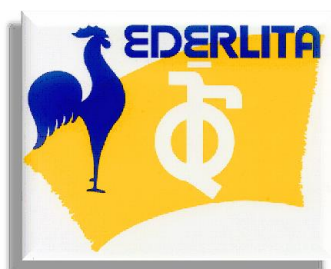
La perfecta eliminación de óxido, calamina, grasas o cualquier otro elemento extraño presente en el sustrato es imprescindible para lograr una buena adherencia de la capa de imprimación y por tanto asegurar la vida del revestimiento de pintura final.

NORMAS ISO 8501-01:

St: Preparación de la superficie por limpieza manual y con herramienta mecánica.

Sa: Preparación de la superficie por chorreado.

METODO	PREPARACION DE LA SUPERFICIE	INCONVENIENTES
ISO - St3	Antes de la limpieza manual o herramienta mecánica, habrá de eliminarse cualquier capa gruesa de óxido con rasquetas, polvo y grasas visibles. A la vista la superficie debe estar libre de aceite, grasa, polvo, pinturas viejas, elementos extraños. La superficie a de tratarse hasta conseguir brillo metálico del sustrato.	Generalmente no se elimina por completo el óxido y solo indicado para piezas pequeñas.
ISO - Sa2	Antes de chorrear hay que eliminar capas gruesas de óxido con rasquetas y eliminar grasas y aceites visibles. Después del chorreado, la superficie debe estar limpia de polvo y elementos mal adheridos. A la vista el sustrato debe estar libre de aceite, grasas y sin la mayoría de la calamina, del polvo, pinturas antiguas y elementos extraños. Cualquier contaminación residual debe estar firmemente adherida.	Calidad de 3ª. No es un chorreado profundo.



TECNO – EDERLITA

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

La perfecta eliminación de óxido, calamina, grasas o cualquier otro elemento extraño presente en el sustrato es imprescindible para lograr una buena adherencia de la capa de imprimación y por tanto asegurar la vida del revestimiento de pintura final.

NORMAS ISO 8501-01:

St: Preparación de la superficie por limpieza manual y con herramienta mecánica.

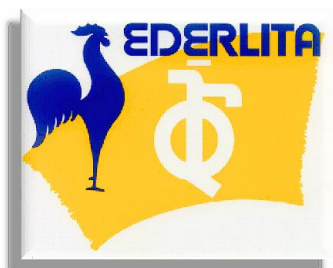
Sa: Preparación de la superficie por chorreado.

METODO	PREPARACION DE LA SUPERFICIE	INCONVENIENTES
ISO - Sa 2 ½ CALIDAD DE CHORREO MAS UTILIZADA.	Antes de chorrear hay que eliminar capas gruesas de óxido con rasquetas y eliminar grasas y aceites visibles. Después del chorreado, la superficie debe estar limpia de polvo y elementos mal adheridos. A la vista el sustrato debe estar libre de aceite, grasas y sin la mayoría de la calamina, del polvo, pinturas antiguas y elementos extraños. Cualquier huella de contaminación aparecerá como mancha o banda insignificante.	Chorreado profundo. Calidad 2ª.
ISO - Sa 3	Antes de chorrear hay que eliminar capas gruesas de óxido con rasquetas y eliminar grasas y aceites visibles. Después del chorreado, la superficie debe estar limpia de polvo y elementos mal adheridos. A la vista el sustrato debe estar libre de aceite, grasas y sin la mayoría de la calamina, del polvo, pinturas antiguas y elementos extraños. El sustrato debe tener un color metálico uniforme.	Chorreado muy profundo. Calidad 1ª.

TECNO - EDERLITA

TABLA DE COMPATIBILIDADES EN SISTEMAS DE PINTADO:

IMPRIMACION (FAMILIA)	INTERMEDIO(FAMILIA)	ACABADO (FAMILIA)
ALCIDICA (Sintética)	ALCIDICA (Sintética)	ALCIDICA (Sintética)
ALCIDICA CORTA (S/R)	ALCIDICA (Sintética) ALCIDICA CORTA (S/R) ALCIDICA-CLOROCAUCHO CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO	ALCIDICA (Sintética) ALCIDICA CORTA (S/R) ALCIDICA-CLOROCAUCHO CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO
CLOROCAUCHO	ALCIDICA (Sintética) ALCIDICA CORTA (S/R) ALCIDICA-CLOROCAUCHO CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO	ALCIDICA ALCIDICA CORTA (S/R) ALCIDICA-CLOROCAUCHO CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO
BUTIRAL-POLIVINILO (fosfatante)	ALCIDICA (Sintética) ALCIDICA CORTA (S/R) ALCIDICA-CLOROCAUCHO CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO EPOXI NITROCELULOSICO POLIURETANO VINILICA	ALCIDICA (Sintética) ALCIDICA CORTA (S/R) ALCIDICA-CLOROCAUCHO CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO EPOXI NITROCELULOSICO POLIURETANO VINILICA
EPOXI	CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO EPOXI NITROCELULOSICO POLIURETANO VINILICA	CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO EPOXI NITROCELULOSICO POLIURETANO VINILICA
POLIURETANO	CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO EPOXI NITROCELULOSICO POLIURETANO VINILICA	CLOROCAUCHO CAUCHO CICLICO EPOXI NITROCELULOSICO POLIURETANO VINILICA
NITROCELULOSICO	ALCIDICA (Sintética) ALCIDICA CORTA (S/R) NITROCELULOSICO	ALCIDICA (Sintética) ALCIDICA CORTA (S/R) NITROCELULOSICO
RICOS EN ZINC (atomizado) EPOXI SILICATO	EPOXI CLOROCAUCHO (sellado)	EPOXI CLOROCAUCHO POLIURETANO


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: tecno@ederlita.es

Web: www.ederlita.es

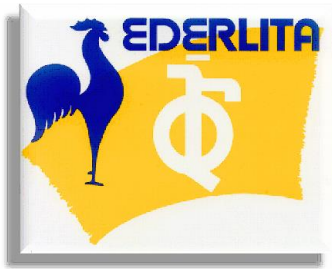
TECNO- EDERLITA

PROBLEMAS DE PINTADO

PROBLEMA:
MODO DE EVITARLO

Cuando la pintura se corta en el envase: Precipitacion de parte de la pigmentacion

Empleo equivocado de disolvente	Si el corte es ligero se puede añadir poco a poco el disolvente adecuado hasta recuperar la pintura
Temperaturas anormales frio-calor	Poner la pintura a temperatura ambiente 20-25 °C, para poder recuperarla.
Demasiada dilucion	Hay que seguir siempre las instrucciones de la Fichas Técnicas, on obstante, se podra recuperar con la adiccion de pintura.
Adiccion del disolvente demasiado rapido sin una correcta agitacion	Añadir el disolvente lentamente, acompañado de una correcta agitacion.
Oxidacion normal de la pintura al dejarse el envase sin tapar o mal tapado.	Si la oxidacion no es muy grande se podra recuperar añadiendo lentamente con una correcta agitacion el disolvente adecuado. Es preferible utilizar un disolvente mas fuerte que el adecuado.
	Si la pintura esta en estado de gelificacion es muy posible que su recuperacion sea imposible y ademas pierda parte sus propiedades.


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfonos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: tecno@ederlita.es

Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

PROBLEMAS DE PINTADO

PROBLEMA:
MODO DE EVITARLO

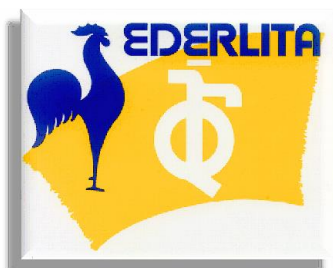
Formación de piel en el envase: Para evitar la formación de piel en el envase en largos periodos de no utilización. Siempre debe taparse el envase correctamente.

Pintura alcídicas o sintéticas	Recubrir la pintura con una pequeña cantidad de disolvente adecuado. En este caso aguarrás o disolvente sintético.
Masillas agua	Recubrir con una pequeña cantidad de agua

PROBLEMA:
MODO DE EVITARLO

Descuelgue en la pintura aplicada.

Debido al uso de un disolvente demasiado lento o bien por exceso de dilución.	Utilícese siempre el disolvente adecuado, que se indica en las Fichas Técnicas.
Aplicación de una capa demasiado cargada.	No debe aplicarse tanta cantidad de pintura sobre la superficie-
El calor intenso provoca el secado superficial muy rápido y por tanto un descuelgue posterior.	Evitar la fuente de la luz sola directa, o el calor. Si no es posible aplicar capas más finas.
Desigual distribución de la pintura (pistola)	Aplicar la pintura en capas regulares. Si se aplica a pistola efectuar la aplicación con movimientos regulares.
Uso de boquilla de paso no adecuado provoca exceso de pintura	Use el paso adecuado.


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.
Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424
Email: tecno@ederlita.es
Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

PROBLEMAS DE PINTADO

PROBLEMA:
MODO DE EVITARLO

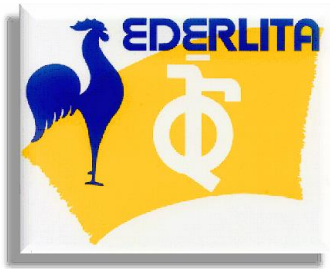
La pintura no seca o seca muy lentamente.

Tiempo húmedo	No sobrepasar la temperatura de formación de film.
Tiempo frío	Como norma general: mínimo : 3-5 °C Epoxis 10-13°C
Absorción del secante por la pintura	Es un problema que normalmente no se da. Si ocurre añadir un 3 % de secante apropiado.
Superficie con grasa, cera o sucia.	Limpiar exhaustivamente las superficies y desengrasar con productos adecuados.
Mala agitación de la pintura	Hay que homogeneizar siempre la pintura, si se trata de pinturas de dos componentes aun más.
Ventilación inadecuada.	Proporcionar ventilación con el fin de facilitar la evaporación de diluyentes.

PROBLEMA:
MODO DE EVITARLO

Poder poco cubriente.

Dilución excesiva	Añadir pintura sin diluir.
Aplicación sobre una superficie caliente.	Usar un disolvente de evaporación más rápida.
Falta de agitación.	Homogeneizar siempre la pintura.
Inadecuada atomización.	Corregir el equipo de pintado.



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.
Tlfno: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424
Email: tecno@ederlita.es
Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

PROBLEMAS DE PINTADO

PROBLEMA:

Falta de adherencia sobre el substrato.

MODO DE EVITARLO

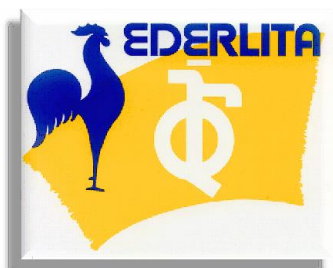
Ciertos tipos de metales no férricos como cobre, galvanizado, aluminio etc.	Utilicen productos adecuados para tal fin.
Superficie sucia	Limpiar cuidadosamente la superficie.
Exceso de secante	Comprobar que no se han añadido secantes.
Incompatibilidad de la capa de imprimación con respecto a las anteriores.	Compruebe en las Fichas Técnicas las compatibilidades de los productos.
Grasa o cera en el acabado anterior	Desengrase la superficie.

PROBLEMA:

Falta de adherencia entre capas.

MODO DE EVITARLO

La imprimación y el acabado no tienen adherencia.	Consultar las Fichas Técnicas.
La imprimación demasiado seca.	Consultar los tiempos de repintado máximo y mínimo.
La imprimación tiene brillo.	Eliminar ese brillo con el fin de proporcionar porosidad a la capa.


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2
 48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.
 Tlfno: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424
 Email: tecno@ederlita.es
 Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

PROBLEMAS DE PINTADO

PROBLEMA:

Exceso de pulverización seca.

MODO DE EVITARLO

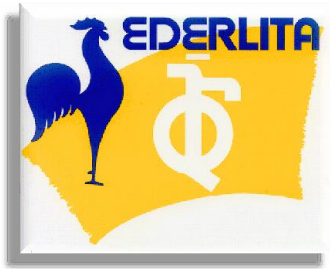
Error en la mezcla de disolvente.	Utilizar un disolvente de evaporación más lenta.
Exceso de presión de la pistola	Reducir la presión.
Demasiada dilucion de la pintura.	Usar menos disolvente. Para recuperarlo añadir pintura sin disolvente.
Demasiado lejos la pistola de la superficie a pintar.	Colocar la pistola a distancia y ángulo adecuados.

PROBLEMA:

Aumento de viscosidad.

MODO DE EVITARLO

Cualquier pintura de secado aire tiende a la evaporación de disolvente y por tanto a su aumento de viscosidad.	Es posible recuperar el producto mediante la adición de disolvente.
Si el aumento de viscosidad es producido por un exceso de oxidación de la pintura.	Es recomendable no utilizar dicho producto.
Empleo de un disolvente inadecuado	Utilizar el disolvente recomendado en las Fichas Técnicas


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: tecno@ederlita.es

Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

PROBLEMAS DE PINTADO

PROBLEMA:
MODO DE EVITARLO

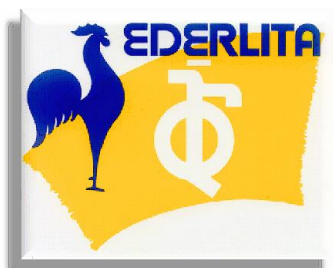
Agrietamiento o cuarteamiento de la película.

Aplicación de un producto largo en aceite sobre uno corto y viceversa.	Asegúrese de que los productos usados son de la misma gama.
Aplicación de capas demasiado cargadas.	Aplicar el espesor indicado,. Cuando se requieran espesores mayores consígalo mediante capas sucesivas.
Aplicación sobre capas anteriores no secas.	Asegúrese del secado de las capas inferiores.

PROBLEMA:
MODO DE EVITARLO

Rayado fácil.

La película no ha secado totalmente	El secado físico o de polimerización ha de ser mas largo.
Tiempo de secado insuficiente.	Mas tiempo.
Capa demasiado cargada.	Aplicar el espesor indicado en la Fichas Técnicas.
Adición excesiva de secante.	Secado mas largo y por tanto su dureza superficial.
Sistema escogido inadecuado.	Ver Sistemas de pintado.


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2
 48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.
 Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424
 Email: tecno@ederlita.es
 Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

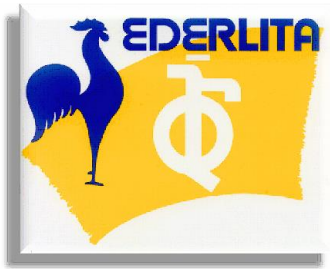
PROBLEMAS DE PINTADO

PROBLEMA:
Piel de naranja
MODO DE EVITARLO

Viscosidad.	Ajustar la viscosidad de aplicación según las Fichas Técnicas.
Presión de aire.	Ajustar presión de aire a la viscosidad.
Pintura demasiado fría.	Mantener la pintura entre 15 y 25 °C.
Superficie a pintar demasiado caliente	El sustrato no debe sobrepasar los 30 °C.
Disolvente inadecuado con la temperatura de aplicación.	Escoger un disolvente que permita un buen peinado de la película.
Aplicación de una capa demasiado fina	Aplicar el espesor indicado en las Fichas Técnicas.

PROBLEMA:
Arrugamiento de película:
MODO DE EVITARLO

Sobre exceso de capa	Aplicar en capas mas finas.
Pintado a pleno sol	Condiciones adversas.
Repintado temprano	Esperar los tiempos de repintado recomendados.
Incompatibilidad de productos.	Consultar los productos adecuados y compatibles con las Fichas Técnicas.


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: tecno@ederlita.es

Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

PROBLEMAS DE PINTADO

PROBLEMA:

Floculación (sangrado)

MODO DE EVITARLO

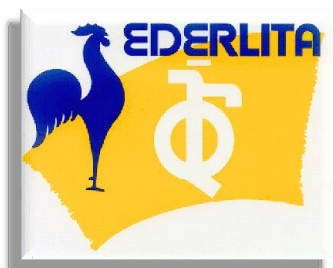
Los pigmentos de las capas inferiores no han sido sellados de la forma adecuada.	Empleo de una selladora para tal fin.
Pinturas basadas en alquitrán	Repintar en negro o colores intensos. Mejor evitar el repintado.

PROBLEMA:

Formación de burbujas.

MODO DE EVITARLO

Contenido en agua de los equipos de pintado.	Los equipos no deben tener agua y deben tener un deshumidificador.
Los disolventes de la capa de acabado reaccionan con la capa inferior.	Imprimir con una pintura adecuada y dejar secar totalmente la capa de imprimación.
Pintado sobre superficies húmedas.	Se debe pintar siempre sobre sustratos totalmente secos.
Repintado sin secado suficiente	Respetar los tiempos mínimos de secado total de las Fichas Técnicas.


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2
 48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.
 Tlfno: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424
 Email: tecno@ederlita.es
 Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

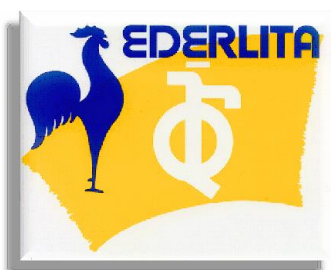
PROBLEMAS DE PINTADO

PROBLEMA:
MODO DE EVITARLO

Excesiva decantación de pigmentos: Poso

Debido a una excesiva dilución o empleo de un disolvente inadecuado	Seguir las instrucciones de las Fichas Técnicas.
Dilución demasiado rápida	Añadir el disolvente gradualmente y de forma continua.

NOTA: Esta información se da de buena fe y basada en nuestra larga experiencia en el campo de las pinturas, sin que ello implique ningún tipo de responsabilidad.


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

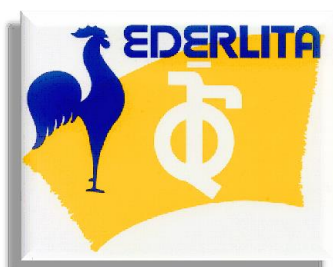
Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: tecno@ederlita.es

Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

<u>TIPO</u> <u>L</u>	<u>PERIME</u> <u>TRO</u>	<u>PESO</u> <u>M/L</u>	<u>M² por</u> <u>Tm</u>
15 - 3	0.06	0.64	93.75
15 - 4	0.06	0.82	73.17
20 - 3	0.08	0.88	90.90
20 - 4	0.08	1.14	70.17
25 - 3	0.10	1.12	89.28
25 - 4	0.10	1.45	68.96
30 - 3	0.12	1.36	88.23
30 - 5	0.12	2.18	55.04
35 - 4	0.14	2.10	66.66
35 - 6	0.14	3.04	46.05
40 - 4	0.16	2.42	66.11
40 - 6	0.16	3.52	45.45
40 - 8	0.16	4.55	35.16
45 - 5	0.18	3.38	53.25
45 - 7	0.18	4.60	39.13
49 - 9	0.18	5.76	31.25
50 - 5	0.20	3.77	53.05
50 - 7	0.20	5.15	38.83
50 - 9	0.20	6.47	30.91
55 - 6	0.22	4.95	44.44
55 - 8	0.22	6.46	34.05
55 - 8	0.22	7.90	27.84
60 - 6	0.24	5.42	44.28
60 - 8	0.24	7.09	33.85
60 - 10	0.24	8.69	27.61
65 - 7	0.26	6.83	38.06
65 - 9	0.26	8.82	29.47
65 - 11	0.26	10.34	25.14



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

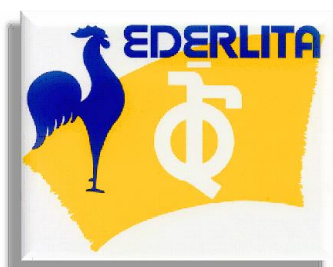
Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: tecno@ederlita.es

Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

<u>TIPO</u> L	<u>PERIME</u> <u>TRO</u>	<u>PESO</u> <u>M/L</u>	<u>M² por</u> <u>Tm</u>
70 - 7	0.28	7.38	37.94
70 - 9	0.28	9.34	29.97
70 - 11	0.28	11.23	24.93
75 - 8	0.30	9.03	33.22
75 - 10	0.30	11.07	27.10
75 - 12	0.30	13.11	22.88
80 - 8	0.32	9.66	33.12
80 - 10	0.32	11.85	27.00
80 - 12	0.32	14.05	22.77
90 - 9	0.36	12.17	29.58
90 - 11	0.36	14.68	24.52
90 - 13	0.36	17.11	21.04
100 - 10	0.40	15.07	26.54
100 - 12	0.40	17.82	22.44
100 - 14	0.40	20.57	19.44
120 - 11	0.48	19.94	24.07
120 - 13	0.48	23.31	20.59
120 - 15	0.48	26.61	18.03
130 - 12	0.52	23.60	22.03
130 - 14	0.52	27.20	19.11
130 - 16	0.52	30.90	16.82
140 - 13	0.56	27.50	20.36
140 - 15	0.56	31.40	17.83
140 - 17	0.56	35.30	15.86
150 - 14	0.60	31.64	18.96
150 - 16	0.60	35.87	16.72
150 - 16	0.60	40.04	14.85


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

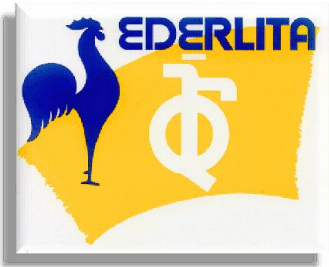
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

 Email: tecno@ederlita.es

 Web: www.ederlita.es
TECNO- EDERLITA

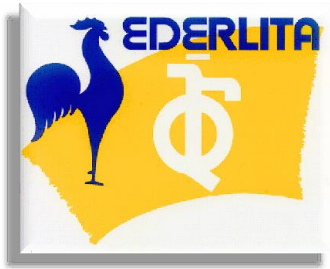
<u>TIPO</u> L	<u>PROMED</u>	<u>M²</u>	<u>Tm</u>
15	83.46		
15		81.99	
20	8053		
20			
25	79.12		
25			
30	71.63	69.03	68.37
30			
35	56.35		
35			
40			
40	48.90		PROMEDIO
40		45.05	5.143 M ² /T
45			
45	41.21		
45			
50			
50	40.93		
50		38.18	36.63
55			
55	35.44		
55			
60			
60	35.24		
60		33.06	
65			
65	30.89		
65			



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L
Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.
Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424
Email: tecno@ederlita.es
Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

<u>TIPO</u> L	<u>PROMED</u>	<u>M²</u>	<u>Tm</u>
70			
70	30.94		
70			
75			
75	27.73	28.77	
75			27.83
80			
80	27.63		
80			
90			
90	25.04		PROMEDIO
90			19.57 M ² /T
100			
100	22.80	20.69	
100			
120			
120	20.89		
120			19.57
130			
130	19.32		
130			
140			
140	18.01	18.06	
140			
150			
150	16.84		
150			


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

 Email: tecno@ederlita.es

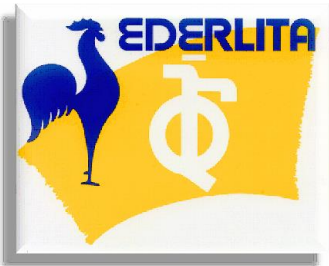
 Web: www.ederlita.es
TECNO- EDERLITA

TIPO I	PERIME TRO	PESO M/L	M² por Tm
80	0.32	5.95	53.78
100	0.40	8.32	48.07
120	0.47	11.20	41.96
140	0.54	14.40	37.50
160	0.61	17.90	34.07
180	0.68	21.90	31.05
200	0.76	26.30	28.89
220	0.83	31.10	26.68
240	0.90	36.20	24.86
260	0.97	41.90	23.15
280	1.04	48.00	21.66
300	1.11	54.20	20.47
320	1.18	61.10	19.31
340	1.25	68.10	18.35
360	1.32	76.20	17.32
380	1.39	84.00	16.54
400	1.46	92.60	15.76
425	1.50	104.00	14.44
450	1.58	115.00	13.73
475	1.66	128.00	12.98
500	1.81	141.00	12.83

PERFIL

ALA ANCHA

14 - 14	0.84	35.70	23.52
16 - 16	0.96	44.00	21.81
18 - 18	1.08	53.00	20.37
20 - 20	1.20	62.80	19.10
22 - 22	1.32	73.20	18.03

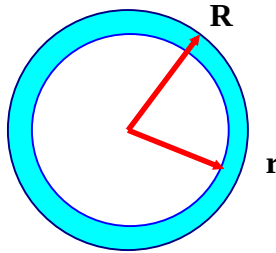
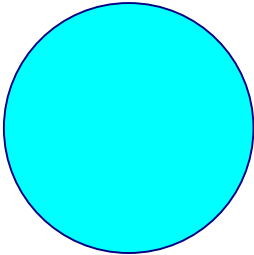


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.
Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424
Email: tecno@ederlita.es
Web: www.ederlita.es

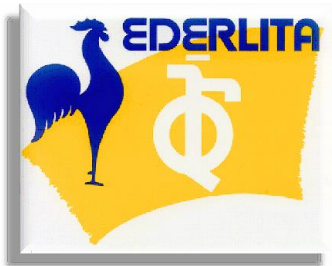
TECNO- EDERLITA

<u>TIPO</u> <u>L</u>	<u>PERIME</u> <u>TRO</u>	<u>PESO</u> <u>M/L</u>	<u>M² por</u> <u>Tm</u>
20.20 - 3	0.08	0.88	90.90
25.25 - 3.5	0.10	1.29	77.51
30.30 - 4	0.12	1.77	67.79
35.35 - 4.5	0.14	2.33	60.08
40.40 - 5.5	0.16	2.96	54.05
45.45 - 5	0.18	3.67	69.04
50.50 - 6	0.20	4.44	45.04
60.60 - 7	0.24	6.23	38.52
70.70 - 8	0.28	8.32	33.65
90.90 - 10	0.36	13.42	26.82
100.100 - 10	0.40	15.20	26.31
100.100 - 11	0.40	16.41	24.37
100.100 - 13	0.40	19.20	20.83
100.55 - 8	0.31	9.20	33.69
100.60 - 8	0.32	9.43	33.93
100.60 - 9.5	0.32	11.15	28.69
100.65 - 8	0.33	9.83	33.57
100.75 - 8	0.35	10.40	33.65



AREA = D² x 3'14

AREA = 3'14 x (R² - r²)


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfno: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

 Email: tecno@ederlita.es

 Web: www.ederlita.es
TECNO- EDERLITA

TIPO	PROMED	M²	TM
I			
80			
100	47.93		
120			
140		41.07	
160	34.20		
180			
200			32.67
220	26.81		
240			PROMEDIO
260		24.28	25.40 M ² /Tm
280	21.76		
300			
320			
340	18.32		
360			
380			
400	15.58	15.69	15.69
425			
450			
475	13.18		
500			
PERFIL	I	ALA ANCHA	
14			
16	21.90		
18		20.56	
20	18.56		
22			



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

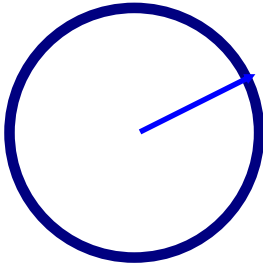
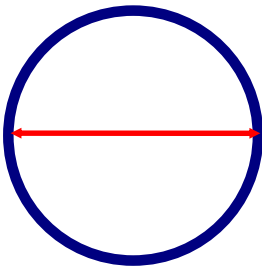
Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.
Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424
Email: tecno@ederlita.es
Web: www.ederlita.es

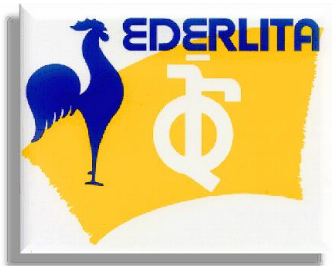
TECNO- EDERLITA

<u>TIPO</u> I	<u>PROMED</u>	<u>M²</u>	<u>Tm</u>
20			
25	78.73		
30		69.89	
35			
40	61.05		PROMEDIO
45			48.83 M ² /Tm
50			
60	39.07		
70			
90		30.79	
100			
100	24.58		
100			
100			
100	32.10		
100		32.70	
100	33.61		
100			

PERIMETRO: D x 3.14

AREA: R² x 3.14





RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

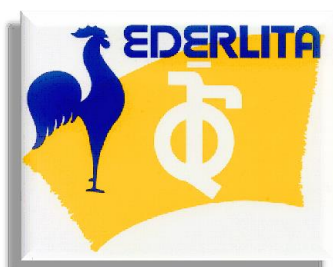
Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: tecno@ederlita.es

Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

<u>TIPO</u> m/m	<u>PERIME</u> <u>TRO</u>	<u>PESO</u> <u>M/L</u>	<u>M² por</u> <u>Tm</u>
5	0.015	0.15	100.00
6	0.018	0.22	81.81
7	0.021	0.30	70.00
8	0.025	0.39	64.10
9	0.028	0.50	56.00
10	0.031	0.62	50.00
11	0.034	0.75	45.33
12	0.037	0.89	41.57
13	0.040	1.04	38.46
14	0.043	1.21	35.53
15	0.047	1.39	33.81
16	0.050	1.58	31.64
17	0.053	1.78	29.77
18	0.056	2.00	28.00
19	0.059	2.23	26.45
20	0.062	2.47	25.10
21	0.065	2.72	23.89
22	0.069	2.98	23.15
23	0.072	3.26	22.08
24	0.075	3.55	21.12
25	0.078	3.85	20.25
26	0.081	4.17	19.42
27	0.084	4.49	18.70
28	0.087	4.83	18.01
29	0.091	5.18	17.56
30	0.094	5.55	16.93


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

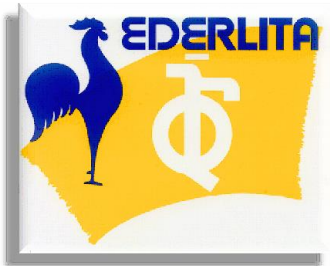
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

 Email: tecno@ederlita.es

 Web: www.ederlita.es
TECNO- EDERLITA

TIPO:CHAPA UNA CARA m.m	Superficie	PESO M²	M² por Tm
5	1 x 1	40.0	25.00
6	“	48.0	20.83
7	“	56.0	17.85
8	“	64.0	15.62
9	“	72.0	13.88
10	“	80.0	12.50
11	“	88.0	11.36
12	“	96.0	10.41
13	“	104.0	9.61
14	“	112.0	8.92
15	“	120.0	8.33
16	“	128.0	7.81
17	“	136.0	7.35
18	“	144.0	6.94
19	“	152.0	6.57
20	“	160.0	6.25
TIPO C	PERIMETRO	PESO M/L	M²/Tm
80	0.34	8.64	39.35
100	0.40	10.60	37.73
120	0.46	13.40	34.32
140	0.52	16.00	32.50
160	0.58	18.80	30.85
180	0.64	22.00	29.09
200	0.70	25.30	27.66
220	0.76	29.40	25.85
250/8	0.82	34.00	24.11
250/10	0.90	42.20	21.32
300	1.00	47.65	20.98


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

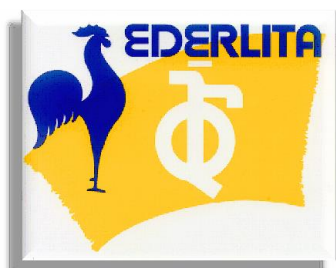
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfno: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

 Email: tecno@ederlita.es

 Web: www.ederlita.es
TECNO- EDERLITA

TIPO	PROMEDIO	M2	Tm
5			
6			
7	78.97		
8		63.60	
9			
10	48.22		
11			54.02
12			
13			
14	34.86		
15			PROMEDIO
16		31.09	36.87 M²/Tm
17			
18	27.33		
19			
20			
21			
22	22.56		
23			22.17
24			
25		20.11	
26	19.45		
27			
28			
29	17.50		
30			


RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA, S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

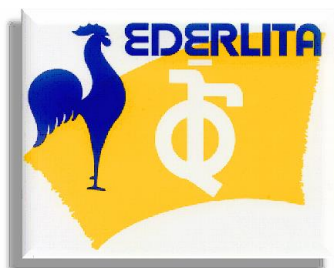
48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

 Email: tecno@ederlita.es

 Web: www.ederlita.es
TECNO- EDERLITA

TIPO:CHAPA UNA CARA m.m	PROMEDIO	M²	T_m
5			
6	19.82		
7			
8			
9			
10	12.58	14.01	
11			
12			
13	9.64		PROMEDIO
14			10.10 M²/T_m
15			
16	7.83		
17		7.20	
18			
19	6.58		
20			
TIPO C	PERIMETRO	PESO M/L	M²/T_m
80			
100	37.13		
120		33.97	
140			
160	30.81		PROMEDIO
180			29.43 M²/T_m
200			
220	25.87		
250		23.98	
250	21.15		
300			



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA,S.L.

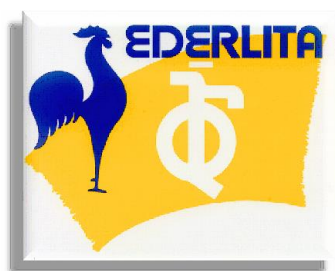
FABRICA DE : PINTURAS, ESMALTES , BARNICES, MASILLAS Y PRODUCTOS ESPECIALES

TECNO EDERLITA CARACTERISTICAS TÉCNICAS

GUIA DE SELECCION DE BOQUILLAS PARA APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS

PRODUCTO	VISCOSIDAD	ORIF	ANG	AT.COPCO	GRACO	CLA	PRODUCTO
BAR	,=<20 sg (F4)	0.007	40	740	163-407	BAR	BARNICES
BAR-ESM	,=<20 sg (F4)	0.009	40	940	163-409	ESM	ESMALTES
BAR-ESM	,=<20 sg (F4)	0.009	65	1125	163-609	IMP	IMPRIMACIONES
IMP-ESM-BAR	20-40 sg (F4)	0.011	25	1140	163-211	INT	INTERMEDIOS H-S
IMP-ESM-BAR	20-40 sg (F4)	0.011	40	1165	163-411	ICA	IMP. CAUCHO
IMP-ESM-BAR	20-40 sg (F4)	0.011	65	1325	163-611	AEP	ACABADOS EPOXI H-S
IMP-INT-ESM-	20-40 sg (F4)	0.013	25	1350	163-213	TEX	TEXTURIZADOS
IMP-INT-ESM-	20-40 sg (F4)	0.013	50	1365	163-513	ALE	ALQUITRAN EPOXI
IMP-INT-ESM-	20-40 sg (F4)	0.013	65	1380	161-613	SDA	ALTA VISCOSIDAD
IMP-INT-ESM-	20-40 sg (F4)	0.013	80	1540	163-713		
IMP-INT-ESM-	20-40 sg (F4)	0.015	40	1565	163-415		
IMP-INT-ESM-	20-40 sg (F4)	0.015	65	1580	163-615		
IMP-INT-ESM-	20-40 sg (F4)	0.015	80	1865	163-715		
IMP-INT-ICA-AEP	40-60 sg(F4)	0.018	65	1880	163-619		
IMP-INT-ICA-AEP	40-60 sg(F4)	0.018	80	2180	163-819		
AEP-ICA-TEX-ALE	>120 sg (F4)	0.021	80	2640	162-721		
AEP-ICA-TEX-ALE	>120 sg (F4)	0.026	95	2695	163-425		
SDA	>120 sg (F4)	0.036	40	3640	163-435		

Referencia boquilla estándar	Ø en miles. pulgadas	Ø en mm.	Ángulo en °	Litros/minuto A 150 bares	Ancho aprox. de abanico a 30 cm.
7,15	0,007	0,18	15	0.22	11-15
7,25	0,007	0,18	25	0.22	13-20
7,40	0,007	0,18	40	0.22	16-25
9,25	0,009	0,23	25	0.31	17.25
9,40	0,009	0,263	40	0.31	17.25
11,25	0,011	0,28	25	0.17	15-22
11,40	0,011	0,28	40	0.17	19-25
13,40	0,013	0,33	40	0.70	20-25
13,50	0,013	0,33	50	0.70	22-30
13,65	0,013	0,33	65	0.70	26-35
15,40	0,015	0,38	40	0.92	21-25
15,50	0,015	0,38	50	0.92	21-25
15,65	0,015	0,38	65	0.92	27-35
18,50	0,018	0,46	50	1.4	28-35
18,65	0,018	0,46	65	1.4	33-37
21,40	0,021	0,48	40	1.5	27-33
21,65	0,021	0,48	65	1.5	38-42
23,65	0,023	0,58	65	1.8	38-42



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA,S.L.

FABRICA DE : PINTURAS, ESMALTES , BARNICES, MASILLAS Y PRODUCTOS ESPECIALES

TECNO EDERLITA CARACTERISTICAS TÉCNICAS

GUIA DE SELECCION DE BOQUILLAS PARA APLICACIÓN DE RECUBRIMIENTOS

Esta es una guía general para ayudar a seleccionar la boquilla adecuada , sin embargo el ajuste final deberá hacerlo el aplicador en cada caso particular de producto y aplicación determinada, de forma general han de seguirse los siguientes pasos para determinar la boquilla a utilizar:

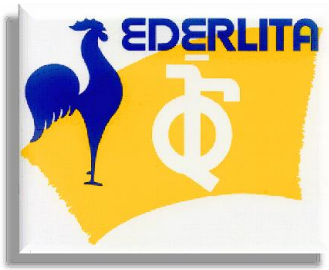
Generalmente se están unificando las denominaciones en un número que indica el paso 9-11-13... y un caudal 15-20-30..., quedando la denominación a 30 0011 / 30-11 / 3011

1-Determinar el caudal máximo del sistema de pulverización, debe estar dimensionado adecuadamente para soportar el flujo de la boquilla. Además del tamaño de la pieza o superficie a recubrir.

2-Determinar los productos a pulverizar y el índice de flujo deseado.

3-Seleccionar el flujo máximo y el ancho de abanico deseado.

Esta información se basa en nuestra larga experiencia, sin que ello implique en una correcta aplicaciones de nuestros productos.



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS **EDERLITA, S.L**

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfonos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: tecno@ederlita.es

Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

TRATAMIENTOS ESPECÍFICOS :

- ✚ EDE-050: Interiores decoración.
- ✚ EDE-100: Exteriores decoración.
- ✚ IN-0109: Inerex Fachadas.

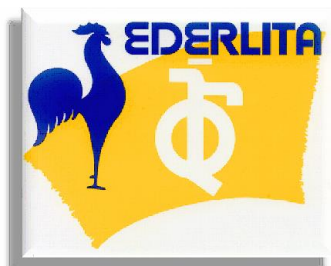
- ✚ ALM-150: Sistema Alimentario.

- ✚ EDE-250: Sistema anticorrosivo Alquídic.
- ✚ EDE-250: Alquídic-Forja
- ✚ EDE-300: Sistema anticorrosivo EPO-POL.
- ✚ EDE-350:
- ✚ EDE-400: Sistema anticorrosivo Naval.
- ✚ EDE-400 Alimentario
- ✚ EDE-500: Sistema Naval Obra viva.
- ✚ EDE-500 OBRA VIVA
- ✚ EDE-500 OBRA MUERTA
- ✚ EDE-500 T: Anticalórico.
- ✚ EDE-550: Sistema Naval Obra muerta.
- ✚ EDE-600: Maquinaria general.
- ✚ EDE-700: Sistema Zinc antideslizante.
- ✚ EDE-800: Sistema Alimentario.
- ✚ EDE-900: tuberías Sistema Alimentario.
- ✚ EDE-G000412 SI-MA: Galvanizado
- ✚ EDE-G000412 EPO-POL: Galvanizado
- ✚ EDE-G000412 FORJA: Galvanizado
- ✚ EDE-G000412 AIR: Galvanizado
- ✚ EDE-00014: Cisternas – exterior.

- ✚ EPO-0037: Cisternas – interior.
- ✚ DEP-ANT-0014: Cisternas interior antideslizante.

- ✚ EPO-POL-600: Aguas residuales.

- ✚ MOD-10: Modelos Fundición 1.C



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS **EDERLITA, S.L**

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfno: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: tecno@ederlita.es

Web: www.ederlita.es

TECNO- EDERLITA

TRATAMIENTOS ESPECÍFICOS :

- ✚ PAV-30: Sistema Epoxi pavimentos.
- ✚ PAV-40: Sistema Poliuretano pavimentos.
- ✚ PAV-1409: Sistema Caucho pavimentos.
- ✚ PAV-1410: Sistema Caucho pavimentos s/gr.

- ✚ MOD-20: Modelos Fundición 2.C.
- ✚ NIT-1409: Modelos Fundición Sistema Nitro
- ✚ POL-1204: Modelos Fundición Sistema Poliuretano.

- ✚ Otros sistemas de aplicación pónganse en contacto con nuestro Departamento Técnico.

RECURSOS INDUSTRIALES SOLUCIONES





Industrial y Naval

FABRICACION DE:

Imprimaciones Anticorrosivas y acabados industriales.
Sistemas Alcídicos.
Sistemas Clorocaucho
Sistemas Epoxi.
Sistemas Poliuretano
Sistemas Nitrocelulósicos.
Tratamientos Anticalóricos.
Masillas y Mastiks.
Recubrimiento de fachadas.
Pinturas anticondensación y Pinturas Plásticas.
Protecciones de suelos.
Pinturas para mampostería interior.
Selladoras.
Pastas.
Esmaltes decorativos.
Fondos y Lacas para madera.
Barnices.

ESPECIALIDADES:

Imprimaciones y acabados industriales al agua.
Impermeabilizantes para terrazas transitables.
Pavimentos continuos elásticos y rígidos (interiores - exteriores)
Pinturas para modelos de fundición.
Elastómeros.
Protecciones para depósitos interiores y exteriores.
Barnices elásticos inalterables y a poro abierto.
Antipolvos.

