

RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO – EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

EDEROX FORJA ACABADO METÁLICO

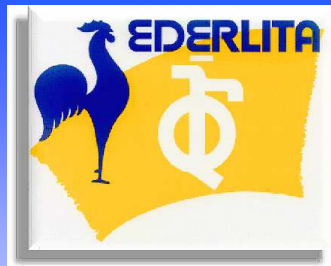
El esmalte de acabado EDEROX FORJA esta compuesto de vehiculo basado en isómeros ciclados con modificación inorgánica, pigmentado con sistema protectorio de naturaleza inorgánica de estructura laminar incluido con el fin de esperar una resistencia extrema a la exposición exterior. Con la aplicación de la ultima capa del sistema protectorio de EDEROX FORJA se consigue un efecto metálico característico que dota al elemento tratado de un aspecto decorativo característico y que presentara las siguientes diferencias protectivas frente a pinturas convencionales:

1-La pigmentación inorgánica de estructura laminar provoca que una vez aplicado el producto haya una ordenación interna de partículas laminares, que durante el proceso de secado adquieran una configuración espacial en paralelo similar a las escamas de un pez presentando un efecto barrera marcado frente a la penetración de oxígeno , agua , anhídrido sulfuroso y compuestos de amonio presentes en la atmósfera a capas inferiores, llegando al soporte y causando corrosión expansiva con el consiguiente deterioro de el elemento protegido

2-Presenta una excelente resistencia a la abrasión ya que posee un equilibrado balance de propiedades físicas vehiculo elástico / pigmentos y extenders duros

3-Resistencia máxima a la exposición a la intemperie pues el EDEROX FORJA posee una reflexión máxima de los rayos IR Y UV procedentes de la radiación electromagnética solar responsable de la destrucción paulatina del ligante de las películas protectoras de pintura.

El EDEROX FORJA posee así mismo una excelente resistencia a temperaturas medio altas ($\leq 350^{\circ}\text{C}$).



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO – EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

EDEROX FORJA ACABADO METÁLICO

INDICACIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTO:

CONDICIONES Y TEMPERATURA DEL SUBSTRATO :

- La temperatura del sustrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Evitar temperaturas excesivamente altas y exposición directa a luz solar intensa $\geq 40^{\circ}\text{C}$.
- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C durante la aplicación y el secado

PREPARACION DE SUPERFICIES:

- Aplicar únicamente sobre superficies metálicas imprimadas, debidamente utilizando la capa de imprimación adecuada para cada tipo de superficie.
- Muy importante respetar el tiempo mínimo de secado de la capa inferior dependiendo de la temperatura ambiental, del sustrato, y la humedad ambiental.
- Eliminar cualquier resto de grasa o aceite de la superficie a recubrir, eliminar el polvo depositado, en caso de encontrarse capas de pintura antiguas es conveniente saber de que naturaleza están compuestas para evitar posibles incompatibilidades, eliminar toda pintura antigua que presente fallas de adherencia sobre el sustrato.

FONDOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:

Imprimación antioxidante fosfatante , imprimación Epoxi Ederfox , imprimación rica en zinc CC1.

INSTRUCCIONES DE USO:

- Agitar enérgicamente antes y durante la aplicación , preferentemente agitación mecánica.
- La temperatura de la pintura es conveniente que sea similar a 20°C con el fin de no tener que añadir disolvente en exceso para obtener una viscosidad adecuada de aplicación.

SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:

- Preferentemente a pistola en cualquiera de sus versiones.

INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO:

TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO: DISOLVENTE SINTETICO.

-A BROCHA O RODILLO: Viscosidad de suministro max 5%.

-A PISTOLA AEROGRAFICA: 15%

Paso de boquilla: 1.5 mm

Presión de aire: 2-3 atmósferas

-A PISTOLA AIRLESS: 10%

Paso de boquilla: 0.33 mm

Presión de la maquina: 100-120 atmósferas

-DISOLVENTE DE LIMPIEZA: Disolvente Sintético o Disolvente de limpieza



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

EDEROX FORJA ACABADO METÁLICO

PROPIEDADES FISICO QUIMICAS DE PRODUCTO TOMADAS A 20°C Y 65% DE HR:

EMPLEO: Esmalte de acabado para todo tipo de construcción metálica tales como faroles, postes verjas, etc. donde se requiera una buena protección anticorrosiva y un bello efecto metálico.

NOMENCLATURA: "EDEROX - FORJA"

COLORES: Negro, Gris Acero, Azul Pavonado, Verde Bronce, Rojo Óxido, Verde Esmeralda. Oro Viejo, Rojo cobre..

CALIDAD: Isómeros ciclados estables.

GRADO DE BRILLO: Mate.

PREPARACION DE FONDO: Aplicación de Imprimación Sintética, Vinílica o Fosfapox 2.C.

SECADO : Datos tomados a 21 °C y 65 % de H.R

POLVO: 2 horas.

TACTO: 3-5 horas.

TOTAL: 12-24 horas.

PROPIEDADES FINALES: 7 días.

APLICACIÓN: Brocha, rodillo o pistola (boquilla de 3mm).

DENSIDAD: Datos tomados a 20 °C: De 1.200 a 1.400 gr/L según/color.

RENDIMIENTO: Sobre fondos preparados: 6 - 8 m²/L.

VISCOSIDAD: Copa Ford nº 4 a 20 °C: 150-190 sg a 20 °C.

ESPESOR EN MICRAS: Recomendado: 40 - 60 µm..

V.O.C: 269 gr/L.

DISOLVENTE: Disol "C".

OPACIDAD: Cubre fondo en una sola mano.

Esta información se basa en nuestra experiencia y se da de buena fe, sin que ello implique responsabilidad alguna en la correcta aplicación de nuestros productos y sistemas de aplicación. Este producto puede variar sus características sin previo aviso