

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

## **TECNO - EDERLITA**

### Características Técnicas

Edición 2.006

#### **EDERACUA 0930**

#### **ESMALTE INDUSTRIAL ANTICORROSIVO AL AGUA**

#### **DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:**

El esmalte EDERACUA esta compuesto de combinación de resinas hidrosolubles de última generación diseñadas para sustituir sistemas tradicionales alcídicos y alcídicos modificados en medio solvente.

Con el uso de este sistema de pintado se elimina la emisión a la atmósfera de compuestos orgánicos volátiles (COV) y se evita asimismo la utilización en su manipulación y limpieza cualquier traza de ellos, este sistema se ha desarrollado con el principal criterio de utilización de agua para la dilución y limpieza de los equipos de aplicación.

Los films que genera el EDERACUA poseen una sobresaliente adherencia en multitud de superficies diferentes tales como hierro, aluminio, madera, superficies plásticas varias, hormigón, mampostería etc. , poseen asimismo una extraordinaria elasticidad permanente.

Las películas generadas poseen una excelente dureza superficial (>100sg , Konig) hecho este que permite al sistema tener una excelente resistencia a la abrasión , ejemplos de utilización en industria pasan por estructuras , maquinaria de obras publicas y agricolas , sistemas para protección de la madera.

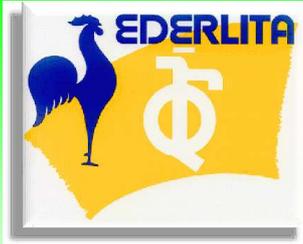
El EDERACUA presenta un secado extremadamente rápido para ser un sistema diluido en agua y asimismo posee una excelente resistencia a la exposición exterior mantenimiento de brillo y resistencia al amarillamiento.

(Calificación frente al fuego **M-1**).

El EDERACUA 0930 introduce en su formulación pigmentos anticorrosivos multifase a base de fosfato de zinc y molibdatos laminares dispuestos en forma radial de bajo tamaño de partícula que sin disminuir el grado de brillo del sistema , proporcionan una protección extra anticorrosiva a elementos metálicos expuestos a atmósferas fuertemente corrosivas (C<sub>2</sub>-C<sub>3</sub>-C<sub>4</sub>-C<sub>5</sub> ISO 9223), efectivo en áreas especificas donde el espesor de la capa de imprimación en contacto con el metal posea menor espesor del requerido en fichas técnicas.

Para la limpieza del film una vez curado se utilizaran agua y detergentes neutros o ligeramente alcalinos nunca ácidos, no se utilizara nunca vapor de agua a presión para limpieza.

Habrán de observarse, los tiempos de aplicación, descrita en "Tiempos de secado", antes de someter a los films a esfuerzos máximos.



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

## **TECNO - EDERLITA**

### Características Técnicas

Edición 2.006

#### **EDERACUA 0930**

#### **ESMALTE INDUSTRIAL ANTICORROSIVO AL AGUA**

#### **INDICACIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTO:**

##### **CONDICIONES Y TEMPERATURA DEL SUBSTRATO:**

- Evitar temperaturas excesivamente altas y exposición directa a luz solar intensa  $\geq 35^{\circ}\text{C}$ .
- Las condiciones ambientales y del sustrato deberán estar entre (Temperatura  $> 10^{\circ}\text{C}$  Humedad  $< 80\%$ ) durante la aplicación y el secado
- Pavimentos y paredes de hormigón estarán finalizadas como mínimo 28 días antes del tratamiento (Tiempo de Fraguado) y secos , eliminar la lechada de fraguado por granallado o por chorro de agua eliminar residuo.

##### **PREPARACION DE SUPERFICIES:**

- Aplicar solamente en metal sobre superficies imprimadas debidamente, utilizando la capa de imprimación adecuada para cada tipo de superficie :
- METAL: imprimación ACUA-PRIMER 1209 (consultar Ficha Técnica) , imprimación antioxidante fosfato-oxido, imprimación ederfox, imprimación fosfapox. Sobre aluminio no anodizado adherencia directa previa preparación de la superficie.
- MADERA : recubrimiento capa-barrera selladora, Acuaseal selladora al agua.
- CEMENTO , PLASTICOS : no es necesaria una mano de imprimación adherencia directa.
- 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.

##### **INSTRUCCIONES DE USO:**

- Agitar y homogeneizar cuidadosamente antes de aplicar , agitación mecánica de baja velocidad no incorporando aire en el proceso
- La temperatura de la pintura es conveniente que sea similar a  $20^{\circ}\text{C}$  con el fin de no tener que añadir agua en exceso para obtener una viscosidad adecuada de aplicación.
- En la mayoría de los casos la aplicación de una mano de producto garantizara una cubrición optima , en caso de colores amarillos , naranjas y rojos y sus derivados es posible que debido a la falta de opacidad de estas pigmentaciones sea necesaria la aplicación de una segunda capa para garantizar una correcta cubrición.

##### **SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:**

- Preferentemente a pistola en cualquiera de sus versiones pudiéndose aplicar a brocha o rodillo.

##### **INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO:**

**TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO:** Agua dulce.

**A BROCHA O RODILLO:**

**MANO ACABADO :** Viscosidad de suministro max 5%.

**-A PISTOLA AEROGRAFICA:** 15%

**Paso de boquilla:** 1.5 mm

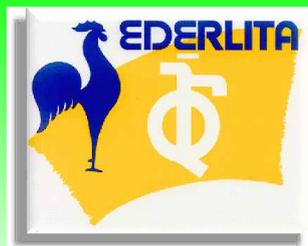
**Presión de aire:** 2-3 atmósferas

**-A PISTOLA AIRLESS:** 10%

**Paso de boquilla:** 9-11

**Presión de la maquina:** 100-120 atmósferas

**-DISOLVENTE DE LIMPIEZA:** Agua dulce de la red.



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

## **TECNO - EDERLITA**

### Características Técnicas

Edición 2.006

### **EDERACUA 0930**

### **ESMALTE INDUSTRIAL ANTICORROSIVO AL AGUA**

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

**COLORES:** colores según carta RAL , NCS y todos los colores mundialmente estandarizados .

**GRADO DE BRILLO:** brillante, satinado , mate.

#### **TIEMPOS DE SECADO:**

**POLVO:** 90 minutos.

**TACK-FREE:** 3 horas.

**TOTAL:** 12 horas.

**PROPIEDADES FINALES:** 7 días.(temp amb)

#### **INTERVALO DE REPINTADO :**

TEMP SUBSTRATO	10°C	20°C	40°C
<b>MINIMO</b>	<b>24 HORAS</b>	<b>6 HORAS</b>	<b>2 HORAS</b>
<b>MAXIMO</b>	NO	NO	NO

**DENSIDAD :** De 1.100 a 1.350 gr / lt, s/ color.

**SÓLIDOS EN PESO :** 51 +/- 2%

**COV gr/litro :** 4´6 gramos

**RENDIMIENTO :** Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

**En laboratorio:** 6 - 8 m<sup>2</sup>.

**Practico:** 4 - 6 m<sup>2</sup>.

**VISCOSIDAD SUMINISTRO:** 120-160 sg (Ford nº 4)

**ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO:** 25-40 S/Sistema de aplicación.

**MINIMO:** 20 micras.

**MAXIMO:** 50 micras.

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.