



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

## **TECNO - EDERLITA**

### Características Técnicas

Edición 2.006

## **ESMALTE S/R FOSFATANTE**

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

El esmalte sintético "EDERLITA S/R" esta compuesto a base de resinas alcídicas puras y pigmentos de la máxima solidez. Dentro de la Pigmentación colorante en la formulación entran a formar parte inhibidores de corrosión de tipo Fosfato de Zinc microcristalino laminar activado, para conseguir en una sola capa protección frente a agresivos atmosféricos y protección anticorrosiva , especialmente recomendado en repintado de superficies metálicas donde hayan echo aparición pequeños puntos de corrosión superficial y su eliminación y parchado previo al pintado suponga un costo excesivo en mano de obra.

Son su aplicación, se consiguen películas duras, brillantes o semibrillantes, resistentes y de gran duración, preferentemente aplicadas sobre superficies metálicas.

El esmalte sintético "EDERLITA S/R FOSFATANTE" soporta con excelentes resultados la acción de los agentes atmosféricos y muy en particular la niebla salina y el agua de mar.

Protege eficazmente las superficies pintadas de los vapores industriales y puede ser empleado tanto en interiores como en exteriores.

Su empleo esta muy indicado en toda clase de construcción metálica como: carrocerías, maquinaria, equipos, etc.

Por tratarse de un esmalte con marcadas propiedades anticalóricas, puede emplearse también en tuberías o elementos sometidos a esfuerzos térmicos. Soporta asimismo elementos en contacto con gasoil, etc.



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

## **TECNO - EDERLITA**

### Características Técnicas

Edición 2.006

## **ESMALTE S/R FOSFATANTE**

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

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

- La temperatura del substrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Evitar temperaturas excesivamente altas y exposición directa a luz solar intensa  $\geq 50^{\circ}\text{C}$ .
- La temperatura del substrato 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 , podrá utilizarse como capa de repintado con pequeños puntos de corrosión superficial del metal (  $\leq 1\%$  )
- Muy importante respetar el tiempo mínimo de secado de la capa inferior dependiendo de la temperatura ambiental, del substrato, 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 substrato.

#### **FONDOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:**

ADECUADOS: imprimaciones monocomponentes antioxidantes en general , fosfato-oxido , alcídico clorocaucho , clor-primer , eder-barr, sistemas miox .

COMPATIBLES: imprimaciones Epoxídicas , vinílicas , poliuretánicas.

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

- Agitar enérgicamente antes de aplicar , 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 S/R

**-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 S/R 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

## **ESMALTE S/R FOSFATANTE**

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

**COLORES:** Ral , Ncs , Une , todos los colores normalizados mundialmente y colores según muestra bajo demanda.

**GRADO DE BRILLO:** Brillante o Semibrillante y mate.

**TIEMPOS DE SECADO:** Datos tomados a 21 °C y 60 % de H.R.

**POLVO:** 1 - 1½ horas.  
**TACTO:** 1 - 2 horas.  
**TOTAL:** 3 - 4 horas.  
**EN ESTUFA:** 30 min a 80 °C.

#### INTERVALO DE REPINTADO :

TEMP SUBSTRATO	5°C	20°C	40°C
MINIMO	24 HORAS	8 HORAS	4 HORAS
MAXIMO	NO	NO	NO

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

**SÓLIDOS EN PESO :** 58% aprox según color.

**V.O.C:** 453 gr/L.

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

En laboratorio: 10 - 12 m<sup>2</sup>.  
Practico: 8 - 10 m<sup>2</sup>.

**VISCOSIDAD SUMINISTRO:** De 120 a 140 seg. (Copa 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.