

Oxirite XTREM Brillante, Satinado, Mate y Forja

1.- Descripción del producto

Clase de producto	Esmalte antioxidante al agua de aplicación directa sobre el metal sin imprimación previa en diferentes acabados y colores. Incorpora materias primas especiales como una resina acrílica hidrofóbica de nueva generación, que le confiere una alta resistencia a la corrosión, la humedad y el agua, así como excelente adherencia sobre distintos soportes. Para su formulación se han elegido aditivos anticorrosivos altamente efectivos, no peligrosos y libres de metales pesados.
Características	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicación directa sobre el metal, sin imprimación. • Se puede aplicar sobre superficies oxidadas, eliminando previamente las partículas sueltas. • Acabado brillante, satinado, mate y forja. • Alta resistencia a la corrosión • Buena adherencia sobre distintas superficies. • Secado muy rápido. • Fácil de aplicar. • Débil olor que desaparece cuando seca. • Base agua
Campos de aplicación	Superficies de metales férricos y no férricos: acero, galvanizado, aluminio, etc.
Colores	<p>Brillante: Blanco, Negro Rojo Carruajes (RAL 3005), Gris, Marrón, Verde Musgo (RAL 6005)</p> <p>Satinado: Blanco, Negro Rojo Carruajes (RAL 3005), Gris, marrón, Verde Musgo (RAL 6005) Verde Oscuro.</p> <p>Forja: Negro, Gris, Verde</p> <p>Mate: Blanco, Negro, Rojo Carruajes (RAL 3005), Gris, Verde Musgo (RAL 6005)</p>
Envases	750 ml y 2,5ml

2.- Datos técnicos

Datos	<ul style="list-style-type: none"> • Brillante: Densidad a 20° C → 1,1 - 1.2 g/ml, dependiendo del color. Brillo: >78 a 60° aprox. • Satinado: Densidad a 20° C → 1,20 ± 0,2 g/ml, dependiendo del color. Brillo: de 40 a 60° aprox. • Forja: Densidad a 20° C → aprox. 1.38 ± 0,1 g/mL • Mate: Densidad a 20° C → 1,20 ± 0,2 g/ml, dependiendo del color.
--------------	---

Secado	<ul style="list-style-type: none"> • Brillante: Secado de la superficie en condiciones normales en menos de 1 hora. Repintado: 2-3 horas dependiendo de las condiciones ambientales. • Satinado: Secado de la superficie en condiciones normales en menos de 1 hora. Repintado: 2 - 3 horas dependiendo de las condiciones ambientales. • Forja: Secado de la superficie en condiciones normales en menos de 1 hora. Repintado: 2 horas • Mate: Secado de la superficie en condiciones normales en menos de 1 hora. Repintado: 2 - 3 horas dependiendo de las condiciones ambientales.
---------------	--

3.- Modo de empleo

Preparación	<p>Superficies Nuevas: Limpiar y desengrasar para eliminar los restos de aceites y suciedad presentes en la superficie. En el caso de chapas metálicas con grasas y aceites, estos deberán ser eliminados completamente mediante el uso de detergentes alcalinos (para superficies de aluminio deberán ser neutros) o disolventes apropiados. Las superficies deben desengrasarse completamente para garantizar una buena adherencia y máxima eficacia anticorrosiva.</p> <p>Superficies Pintadas: Aplicar sobre superficies limpias, exentas de aceites y grasas y secas. Las superficies pintadas que estén con suciedad deberán ser lavadas con agua, detergente y cepillo, deslavando bien el jabón al final. Este proceso se puede hacer con agua a presión. Eliminar pinturas no adheridas, decapando, rascando o lijando. Con ayuda de un martillo o cincel se quitarán las costras de óxido, escamas y restos de soldadura o escorias adheridas a elementos de hierro oxidados. Si además la superficie presenta zonas de corrosión, se deberá rascar la misma con un cepillo metálico o un abrasivo de esmeril hasta eliminar todo el óxido y la cascarilla suelta. Grado St-2 (UNE-EN-ISO 12944- 4). Para eliminar las partículas de polvo que la superficie pudiera tener antes de su pintado, éstas se deberán limpiar con brocha de cerda o un cepillo. Se podrá hacer este trabajo también aplicando sobre la superficie un chorro de aire seco y limpio. Tratándose de tableros e instrumentos eléctricos y neumáticos se usará una aspiradora. En superficies pintadas con esmaltes al aceite que no hayan sido expuestos a la intemperie es conveniente lijar la superficie para mejorar la adherencia. No es necesario aplicar una imprimación anticorrosiva ni adherente. Cuando se utilicen cintas de enmascarar (cintas de carroceros), éstas deben desprenderse antes de que la pintura haya terminado de secar (30-60 min). Si la pintura ya ha secado y ha formado una película consistente con la cinta, ésta se debe eliminar cortando los bordes con una cuchilla.</p>
Modo de empleo	<p>Aplicar el producto sin diluir a brocha, pincel o rodillo de pelo corto. Remover de abajo hacia arriba hasta obtener un color homogéneo. El color se alcanzará una vez que el producto esté seco. Para una buena protección antioxidante, aplicar al menos dos manos. Para aplicaciones a pistola se puede diluir con agua hasta un 20%.</p>

<p style="text-align: center;">Rendimiento</p>	<ul style="list-style-type: none"> <p>Brillante: 8 -10 m²/L y mano. Unos 4-5 m²/L. Según los ensayos realizados en el Laboratorio de Tecnalia según la norma UNE-EN-ISO 12944-6, con 80 micras secas, Oxirite Xtrem Liso brillante cumple los criterios establecidos para los ambientes atmosféricos C3 alto - C4 medio y con 100 micras secas con los establecidos para los ambientes atmosféricos C4 alto – C5M medio.</p> <p>Con 80 micras secas (unos 5 m²/L) según la norma UNE-EN-ISO 12944-1 en atmósferas urbanas e industriales, con moderada contaminación de dióxido de azufre y áreas costeras con baja salinidad (C3) el producto tiene una durabilidad estimada alta, antes del primer mantenimiento, de más de 15 años. Con este espesor en áreas industriales y áreas costeras con moderada salinidad (C4) la durabilidad estimada es media, entre 5 y 15 años y en áreas costeras y marítimas con elevada salinidad (C5M) la durabilidad estimada es de 2 a 5 años.</p> <p>Con 100 micras secas (unos 4 m² por litro) según la norma UNE-EN-ISO 12944-1 en áreas industriales y áreas costeras con moderada salinidad (C4) la durabilidad estimada es alta, de más de 15 años y en áreas costeras y marítimas con elevada salinidad (C5M) con 100 micras (unos 4 m² por litro) la durabilidad estimada es media, entre 5 y 15 años.</p> <p>Satinado: 8-10 m²/ L y mano. Unos 4-5 m²/L. Según los ensayos realizados en el Laboratorio de Tecnalia según la norma UNE-EN-ISO 12944-6, con 80 micras secas, Oxirite Xtrem Satinado cumple los criterios establecidos para los ambientes atmosféricos C3 medio-C4 bajo. Con 100 micras secas cumple C3 alto - C4 medio.</p> <p>Según la norma Norma ISO 12944-4 en atmósferas urbanas e industriales, con moderada contaminación de dióxido de azufre y áreas costeras con baja salinidad, con 80 micras secas (unos 5 m²/L) el producto tendría una durabilidad estimada de hasta 15 años. En áreas industriales y áreas costeras con moderada salinidad con 80 micras la durabilidad estimada es de 2 a 5 años.</p> <p>Según la norma Norma ISO 12944-4 en atmósferas urbanas e industriales, con moderada contaminación de dióxido de azufre y áreas costeras con baja salinidad, con 100 micras secas (unos 4 m²/L) el producto tendría una durabilidad estimada más allá de 15 años. En áreas industriales y áreas costeras con moderada salinidad con 100 micras la durabilidad estimada es hasta 15 años.</p> <p>Forja: 8-10 m²/L y mano. Unos 4-5 m²/L, aplicando un espesor mínimo de 100 micras secas. Según los ensayos realizados en el Laboratorio de Tecnalia según la Norma ISO 12944-6, con 100 micras secas, cumple los criterios establecidos para los ambientes atmosféricos C3 alto-C4 medio.</p> <p>Según la norma Norma ISO 12944-5 en atmósferas urbanas e industriales, con moderada contaminación de dióxido de azufre y áreas costeras con baja salinidad, con 100 micras secas (unos 4 m²/L) el producto tendría una durabilidad estimada más allá de 15 años. En áreas industriales y áreas costeras con moderada salinidad con 100 micras la durabilidad estimada es hasta 15 años. En áreas costeras y marítimas con elevada salinidad con 100 micras la durabilidad estimada es de 2 a 5 años.</p> <p>Mate: 8-10 m²/L en dos o tres manos</p>
<p>Limpieza de útiles</p>	<p>Agua y jabón</p>



4.- Indicaciones Especiales

Almacenamiento y manipulación	Para almacenamiento y manipulación, tener en cuenta las leyes vigentes de almacenamiento y transporte, las que se refieren a las aguas y al aire. No almacenar a temperaturas por debajo de 5°C, ni superiores a 30°C. Evitar que el producto alcance los cursos de agua. Las superficies tratadas no deben estar en contacto con agua potable ni alimentos, ni son adecuadas para una inmersión permanente.
--------------------------------------	--

5.- Condiciones generales

Los datos facilitados son orientativos y de carácter general. Dan una descripción de nuestros productos e informan al usuario acerca de su aplicación y empleo. Dado que las condiciones de trabajo y los materiales afines son muy variados y diferentes, se entiende que no podamos abarcar aquí todos los casos individuales. Si hay alguna duda, recomendamos realicen ensayos propios o consulten a nuestro Servicio de Asesoramiento Técnico. Respondemos de la invariable alta calidad de nuestros productos, de acuerdo con lo estipulado en nuestras Condiciones generales de Venta y Suministro.



Gándaras de Prado - Budiño s/n
Apartado de Correos 91
36400 PORRIÑO (Pontevedra)
Telf.: +34 986 343 424
Fax: +34 986 346 240

Avda. Fuentemar, 16 - oficina 1
28823 COSLADA (Madrid)
Telf.: +34 916 731 111
Fax: +34 916 738 693
madrid@xylazel.com

C/ Muntaner 198 - 200
08036 BARCELONA
Telf.: +34 932 412 424
Fax: +34 932 412 539
barcelona@xylazel.com

C/ Pascual y Genís, 10, 4º D
46002 VALENCIA
Telf.: +34 963 941 054
Fax: +34 963 941 078
valencia@xylazel.com

 servitecnico@xylazel.com
+34 986 343 424 y +34 932 412 424