Pinturas Aikan

OXIKAN FORJA NEGRO

Ficha Técnica

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN	Esmalte sintético antioxidante de aspecto pavonado, efecto forja, de extraordinaria calidad y uso universal para interiores y exteriores, formulado en base a resinas alcídicas modificadas, pigmentos y aditivos anticorrosivos de contrastada resistencia y estabilidad, de uso general para industria y para la protección y decoración de superficies, aporta un acabado altamente decorativo y de fácil limpieza.
USOS RECOMENDADOS	Alta protección contra la oxidación y decoración de cualquier superficie de hierro o acero en ambientes de agresión baja o moderada en que se requiera la aplicación directa de un solo producto, dotándolas de un aspecto natural de forjado con textura muy fina. Por su excelente resistencia a la intemperie, lo recomendamos como capa de acabado para la protección del hierro y el acero. Para la protección de superficies metálicas que requieran buena resistencia (puertas, ventanas, exteriores de depósitos, rejas, vallas…etc) y niveles de acabado de máxima calidad. Decora las superficies con un aspecto metálico característico dejando un acabado estético excelente, con una apariencia de capa gruesa y forjado.
PROPIEDADES TÉCNICAS GENERALES	- Excelente protección contra la corrosión. - Buena resistencia a la intemperie. - Evita el paso de la humedad. - Facilidad de aplicación. Permite la aplicación a brocha. - Se obtienen filmes duros y resistentes con una buena durabilidad y manteniendo una excelente flexibilidad y elasticidad, sin cuarteos ni agrietamientos. - Gran resistencia a los golpes, roces y productos de limpieza. - Buenas propiedades de repintado. - Óptima resistencia al rayado y a los golpes. - Altamente lavable, fácil de limpiar y repelente de la suciedad y el polvo. - Se puede aplicar directamente sobre las superficies, sin necesidad de imprimación, eliminando el óxido superficial y la cascarilla de oxidación si existiera.

DATOS TÉCNICOS
Y APLICACIÓN

DATOS TÉCNICOS	*Normativa*	*Especificado*
Brillo (geometría 60°)	UNE en ISO 2813	Metálico característico
Color	UNE en ISO 3668	Negro
Volumen de sólidos	UNE 48090-82 (ISO 3233)	74%
Rendimiento teórico(*)	UNE 48 282-94	6-8 m2/l
Punto de inflamación	UNE-EN 456	49°C SETA-FLASH Copa cerrada
Peso específico	UNE en ISO 2811-1	1.53 ± 0.01 Kg/L
Secado al tacto	UNE 48301	2 horas a 20°C
Manipulable		8 horas a 20°C
VOC	UNE en ISO 3251	Directiva COV 2004/42(II) Cat A/i2. Valor límite UE 500g/l (2010). Máx para este producto 499g/l.

(*) Rendimiento práctico *Depende del sistema de aplicación, características de la superficie y condiciones ambientales.*

APLICACIÓN	Método	Boquilla	Dilución
	Brocha / Rodillo (**)	-	0-5%
	Aerográfica	1.8-2.2mm	10-15%
	Airless (*)	0.0375-0.05´´	5-10%
Diluyente	Sintético		
Espesor recomendado	80/125 micras húmedas – 50/75 micras secas		
Intervalo de repintado	Mínimo: 18-24h		
	Máximo: No hay		
Temperatura	10°C - 30°C		
Humedad relativa	Máximo: 80%.		

La temperatura del soporte, será como mínimo 3°C por encima del punto de rocío, para evitar problemas derivados de la condensación.

(*) Las indicaciones referentes a la aplicación a pistola son solamente orientativas.
(**) Se recomienda aplicar aprox. 2 capas de producto para conseguir el óptimo resultado. Es opcional, pero dará una mayor resistencia al soporte con el paso del tiempo.

PREPARACIÓN
DE LA SUPERFICIE

Homogeneizar perfectamente el producto antes de su utilización. Es conveniente agitar el producto varias veces durante su uso.

Preparación previa: Las superficies deberán estar completamente secas, desengrasadas, desoxidadas y libres de polvo. Si presentan signos de oxidación, éste debe ser eliminado mediante cepillado o cualquier otro medio mecánico.
En exteriores, no aplicar si se prevén precipitaciones, en horas de pleno sol con temperaturas muy elevadas ni en días con humedad excesivamente alta.
Si el soporte estaba pintado con anterioridad, cuidar que ésta esté en buen estado y bien adherida.
Por las características propias del producto (partícula metálica) se recomienda la aplicación a rodillo o pistola. En la aplicación a rodillo, siempre peinar en el mismo sentido para evitar dejar marcas del metalizado.

Superficies nuevas (Hierro/Acero): Tras llevar a cabo la preparación previa del soporte y eliminar la cascarilla de laminación si existiera, limpiar el soporte con disolvente de limpieza y/o desengrasante. Después, dejar de evaporar el disolvente (evaporación muy rápida, sin necesidad de secado manual).
El producto puede aplicarse directamente sobre el soporte a tratar, si se desea potenciar o aumentar el poder antioxidante del producto, se recomienda proteger adecuadamente la superficie previamente con una capa de imprimación antioxidante o ecominio. Proceder al pintado.
En el caso de los *metales no férreos* se recomienda imprimar previamente con imprimación sintética antioxidante, shop primer o wash primer.

Superficies pintadas: Si la superficie esmaltada presenta buenas condiciones, proceder a la limpieza superficial de la suciedad y la grasa si existiera y posteriormente proceder al pintado normal.
En caso de que la superficie no esté en buenas condiciones, suprimir las capas de pintura que no estén perfectamente adheridas y proceder a continuación como se ha indicado en el caso de las superficies nuevas o no pintadas.
Sobre todo en exterior, para alcanzar los mejores resultados y obtener todas las propiedades del producto, se recomienda aplicar dos capas de esmalte.

Restauración y mantenimiento: Sobre pinturas en buen estado, lijar suavemente para abrir el poro comprobando que la capacidad de adherencia del soporte es óptima.
En caso de que los soportes estén en mal estado, eliminar la pintura mediante medios mecánicos o químicos y proceder como en soporte nuevo.

Capas precedentes: Imprimaciones línea N01P, N02ADP y N09P.

DATOS ADICIONALES

Limpieza de equipos: Disolvente sintético según temperatura ambiente.

Condiciones de aplicación: Las que se derivan de la práctica normal de un buen proceso de pintado.
Si el producto se aplica por debajo de 10°C o superando los 30°C, el conjunto de características reseñadas en la presente ficha técnica podría verse afectado negativamente.
Los valores en tiempos de secado y repintado están basados en los datos citados con anterioridad.
Combinaciones de baja temperatura y alta humedad durante el proceso pueden ocasionar alargamientos de los tiempos de secado y falta de endurecimiento del producto.
Con objeto de evitar la aparición de agrietamientos o arrugamientos y evitar problemas de secado, se recomienda no sobrepasar el espesor recomendado por capa, así como el uso de disolventes que no dificulten el repintado y no ataquen a las capas inferiores.

Sobre *metal sometido a condiciones extremas*, recomendamos aplicar previamente la Imprimación antioxidante. Cubrir bien las esquinas y bordes.
En zonas de soldaduras aplicar 3 manos de producto.

Se recomienda en la *aplicación a rodillo* peinar el esmalte para evitar floculaciones que provoquen líneas de color más oscuro por el exceso de esmalte acumulado.
Aplicar siempre en capas delgadas de acuerdo con lo indicado en las características técnicas, aplicar la segunda mano respetando los tiempos de repintado.

Observaciones: La pintura en stock puede experimentar un aumento significativo de la viscosidad respecto a los niveles originales debido a una polimerización de las resinas que contienen los aditivos secantes.

SEGURIDAD

Evitar el contacto directo con la piel.
Utilizar guantes, mascarilla y gafas protectoras durante la aplicación.
En caso de contacto con los ojos, piel o mucosas, lavar inmediatamente con agua, limpiar y consultar a un médico.
Facilitar la ventilación cuando el producto se aplique en interiores.
Evitar la inhalación prolongada y usar protección respiratoria en caso de ser necesario.
Para más información solicitar la *Ficha de Datos de Seguridad*.

ALMACENAJE

Un año desde su fabricación, en su envase original, sin abrir, bajo techado y evitando las heladas y la exposición directa al sol.

Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características, corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproductibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuevos productos y la prestación de asistencia técnica, queda sujetos a nuestras condiciones generales de venta, entrega y servicio y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso.