

Oxirite Esmalte antioxidante directo sobre óxido Liso, Martelé, Satinado, Forja y Liso Metalizado

1.- Descripción del producto

Clase de producto	Oxirite es un esmalte antioxidante de aplicación directa sobre las superficies de hierro o acero, ya sean nuevas u oxidadas, sin necesidad de utilizar ninguna imprimación previa. Proporciona una excelente protección contra la corrosión y un atractivo acabado liso brillante, satinado, martelé, forja o liso metalizado. Para interior o exterior.
Características	• Aplicación directa sobre hierro y acero, sin imprimaciones ni minio. Es eficaz incluso directamente sobre superficies oxidadas, con sólo eliminar las partículas sueltas de óxido. • Con Oxirite los tiempos de trabajo son extraordinariamente rápidos. Las capas sucesivas pueden aplicarse ya a partir de 1 hora, (15 minutos para el formato Spray) de manera que pueden realizarse en un solo día trabajos que con pinturas convencionales tardan mucho más. • Utilizar Oxirite supone ahorros importantes en tiempo y mano de obra. • Oxirite es muy fácil de aplicar. Es tixotrópico y no gotea. La nivelación y la cubrición son excelentes. • Gran dureza y resistencia a los golpes y a la abrasión. • Sin plomo ni cromatos.
Campos de aplicación	Sobre las superficies de hierro o acero, ya sean nuevas u oxidadas. Es posible también aplicarlo sobre madera y otros soportes con una imprimación adecuada.
Colores	Liso Brillante: blanco, magnolia, amarillo, rojo, rojo carruajes, gris perla, gris plata, azul, verde, verde oscuro, marrón, negro, verde musgo. Satinado: blanco, gris, marrón, azul, rojo carruajes, verde oscuro, negro, verde musgo. Martelé: blanco, gris plata, bronce, dorado, cobre, verde medio, rojo, gris, verde oscuro, marrón, azul oscuro, negro. Forja: blanco, gris, oro viejo, negro, azul, rojo, verde, acero corten. Oxirite Spray: Liso: Blanco, amarillo, rojo, azul, negro, verde oscuro, gris plata. Satinado: Blanco, negro. Metalizado: gris oscuro, cobre, gris plata, azul oscuro, rojo oscuro y verde oscuro. Pavonado: Gris y negro.
Envases	Martelé, Liso, Satinado: 250 ml, 750 ml, 2,5 L y 4 L. Forja: 750 ml y 4 L. Oxirite Spray Aerosol Liso, Satinado, Metalizado y Pavonado de 400 ml

2.- Datos técnicos

Datos	Formato 250 ml, 750 ml, 2,5L, 4L y spray acabado liso y satinado 400 ml • Rendimiento: Por mano: 9 – 13 m²/L. según la superficie y el método de aplicación. Para garantizar la protección anticorrosiva, se necesita aprox. 4,5 m²/L, para un grosor de 100 micras secas mínimo. • Peso específico: 0,93 a 1,36, a 20°C, según color y acabado. • Viscosidad: Tixotrópico • Temperatura mínima de uso: 3°C • Temperatura idónea de uso: Entre 8° y 25°C • Humedad relativa del aire: Menos de 85%, para que no se produzca condensación sobre el metal. • Resistencia a la corrosión: Más de 1.000 horas, según norma ASTM B-117 1973, a 100 micras de película seca sobre paneles de acero ASTM D609, tipo 2 A366. • Resistencia a la temperatura: Una vez curado, resiste una temperatura intermitente de –20°C a 150°C. De forma continuada, la película puede soportar hasta 80°C. • Resistencia a productos químicos: Una vez curado, resiste salpicaduras de ácidos y álcalis con concentración máxima del 10%. Spray 400 ml metalizado y pavonado • Rendimiento: 2m² para 400 ml de aerosol • Resistencia a la temperatura: 100°C
Secado	Formato 250 ml, 750 ml, 2,5L y 4L: • Secado al tacto: 60 minutos. Oxirite seca rápidamente, de manera que cada mano se puede aplicar pasada 1 hora de la anterior • Repintado: 1 h. Aplicar en las 8 horas siguientes a la primera mano, para los acabados liso, satinado, martelé y liso metalizado. Si no, se debe esperar 2 semanas. Para acabado forja, 24 horas. • Tiempo de curado liso, martelé, satinado y liso metalizado: 2 semanas. • Tiempo de curado acabado forja: 24 horas. Spray 400 ml: • Secado entre capas: 15 -20 minutos. • Tiempos de curado (liso y satinado): Después de 8 horas empieza el tiempo de curado de Oxirite, que dura 2 semanas. En ese periodo no deberemos aplicar más pasadas de Oxirite.

3.- Modo de empleo

Preparación	Las superficies deben estar secas, desengrasadas y exentas de óxido suelto y calamina. En superficies nuevas sin rugosidad, se recomienda lijar previamente al pintado. Sobre hierro y acero, puede aplicarse directamente Oxirite. No es necesario aplicar previamente minio, ni ninguna imprimación. Si la superficie está ya oxidada, no es necesario eliminar la oxidación incrustada ni la pintura. Basta lijar para eliminar las partículas sueltas de óxido o pintura, y la cascarilla de laminación (calamina). Si 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 suelto. Grado St-2 (UNE-EN-ISO 12944). Si las superficies son de hierro galvanizado, es necesario aplicar previamente Oxirite Imprimación para Galvanizados. Esta imprimación produce una reacción química en la superficie del galvanizado, transformando la superficie brillante en una superficie negruzca, que permite una buena adherencia de la pintura. Sobre cinc, cobre, aluminio, galvanizado y otros metales no férreos, para una buena adherencia es necesario aplicar una Imprimación Multiadherente Antioxidante.
Modo de empleo	Es importante aplicar como mínimo un espesor de 100 μ secas (0.1 mm), para conseguir una buena protección antioxidante en ambientes de agresividad media. Esto equivale a 2 ó 3 manos cargadas, o a un rendimiento de 4,5 m²/L. En ambientes marinos o muy contaminados aplicar como mínimo 130 micras. En esquinas, y en los lugares donde pueda quedar retenida el agua, se recomienda una capa adicional. Oxirite puede aplicarse a brocha, a rodillo y a pistola, o con su formato aerosol. Aplicación a brocha En la aplicación a brocha, no debe diluirse la pintura. Debe removerse poco y con suavidad, para no romper la estructura tixotrópica. Aplicación a rodillo. Se recomienda utilizar uno de lana de pelo corto, ya que pueden no ser adecuados otros tipos de rodillos. Pintar primero los bordes, y completar la aplicación con el rodillo. Aplicación a pistola, pistola convencional o sistema aerográfico. Aplicar 3 o 4 capas, con una presión de 1.8 a 2 kg/cm², con un intervalo de 15 minutos entre capa y capa. Con Sistema airless a aplicar con una presión de 170 a 200kg/cm², con un intervalo de 60 minutos entre capa y capa. Utilizar boquilla de 375 a 500 micras. Aplicación de Oxirite Spray. Agitar el aerosol, aproximadamente 1 minuto después de oír el ruido del mezclador. Con el envase en posición vertical, a una distancia de 20 cm, aplicar un mínimo de 4 capas finas, dejando secar 15-20 minutos entre capas. Para una buena protección antioxidante la capa seca debe tener un espesor de 100 μ secas. Al finalizar invertir el aerosol para purgar la válvula. Si se atasca el difusor, remplazarlo por uno nuevo.
Limpieza de útiles	Con Oxirite Disolvente.

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.