

# Ficha Técnica

## DYNAPOK HBAC 2/C

Código: 07765 Revestimientos

**JUNO**

### DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxídico de dos componentes de alto contenido en sólidos, catalizado con mezcla de aductos de poliaminoamida.

### USO: INTERIOR - EXTERIOR

Recomendada como capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano en ambientes sometidos a atmósferas agresivas o marinas.

Buena adherencia sobre superficies donde no se pueda realizar un chorreo y haya que efectuarse la limpieza por medios manuales.

Como imprimación general de mantenimiento para plantas industriales, estructuras, depósitos, puentes, tuberías.

### PROPIEDADES

- Muy buena resistencia a agentes químicos y a la abrasión.
- Excelente adherencia sobre imprimaciones ricas en zinc, silicatos de zinc y epoxi fosfato de zinc.
- Cumple norma UNE 48261:2003.
- Cumple parte Intermedia repintable, norma UNE 48272:2003
- Cumple SSPC-PAINT 22. ISO 12944

### CERTIFICACIONES

- Ensayada en el sistema de pintura categoría C-5I (Alto) como capa intermedia, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia 13-02845-1.

**Acabado:** Semibrillante

**Color:** Blanco, crema, gris, aluminio

**Viscosidad de la mezcla:** Mínimo 20 Poises S/FR1007

**Densidad de la mezcla:**

BLANCO, GRIS: 1,40 ± 0,05 gr/cc S/FR1001  
ALUMINIO: 1,26 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

**Secado:** Al tacto: 2 horas

**Repintado mínimo:** 24 horas

**Repintado máximo:** 30 días.

**Diluyente:** Disolvente D-90

**Rendimiento:** 6,4 m<sup>2</sup>/l (para 125 micras)

**Sólidos en volumen de la mezcla:** 80% Teórico

**Punto de inflamación de la mezcla:** Inflamable 26°C

**Mezcla A/B en volumen:**

ALUMINIO: 1,22 : 1  
BLANCO, GRIS: 1,12 : 1

**Vida de la mezcla:** 2h y 20 min (20°C)

**Tiempo de inducción:** Mínimo 10 minutos (20°C)

**Humedad relativa:** Máximo 80%

**Contenido en COV:** Máximo 250 g/l

07760 BLANCO, GRIS

07765 ALUMINIO



Formato: 4 / 15 L

# Ficha Técnica

## DYNAPOK HBAC 2/C

Código: 07765 Revestimientos



### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**HIERRO Y ACERO NUEVO.** Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Se eliminarán la cascarilla de laminación, la herrumbre y la materia extraña. Cualquier traza de contaminación remanente debe mostrarse únicamente como manchas pequeñas con forma circular o franjas. En su defecto, puede limpiarse por medios manuales utilizando cepillos de alambre, raspadores, tejidos sintéticos prefabricados que contengan abrasivos y martillos descascarilladores de herrumbre todo ello según norma ISO 8504-3.

Aplicar una imprimación antioxidante inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

**ACERO-HIERRO IMPRIMADO.**

Compatible con la mayoría de los tipos de revestimientos envejecidos adecuadamente limpios, es decir, libre de óxidos, suciedad, aceites y grasas.

**TRABAJOS DE MANTENIMIENTO.**

Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos utilizando cepillos de alambre, raspadores, tejidos sintéticos prefabricados que contengan abrasivos y martillos descascarilladores de herrumbre. Posteriormente desengrasado manual de la superficie eliminando las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. En el caso de superficies muy deterioradas es recomendable el granallado a grado Sa 2½.

### CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el componente A en su envase y una vez homogenizado añadir encima el componente B lentamente (en las proporciones indicadas), mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Dejar reposar la mezcla durante 10 minutos. No utilizar la imprimación transcurridos 2 y 20 min. horas de hecha la mezcla.

**MÉTODO DE APLICACIÓN.**

- **BROCHA:** Debe prestarse especial atención en que toda la superficie quede protegida (ángulos, juntas, etc.). Si la aplicación se realiza en dos capas, la primera se diluirá, y la segunda se dará sin diluir; las capas se darán cruzadas para asegurar una total cobertura.

- **PISTOLA AEROGRAFICA:**

Boquilla: 1,4 - 2,18 mm.

Presión de trabajo: 3,1 - 3,9 Kg/m<sup>2</sup>

Dilución entre 5 y 10%.

- **PISTOLA AIRLESS**

Boquilla: 0,48 - 0,58 mm.

Presión de trabajo: 160 - 180 Kg/m<sup>2</sup>

Dilución entre un 0 - 5%.

- **RODILLO:**

No se aconseja el pintado por este método ya que el rodillo permite depositar menos capa de pintura, por lo tanto no se pueden obtener altos espesores, dejando un aspecto con efecto picado o rugoso.

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc. Prestar especial atención a no pulverizar en seco; la capa depositada debe ser húmeda de lo contrario pueden presentarse problemas de anclaje.

No es recomendable pintar con tiempo lluvioso ni en las horas de máximo calor.

### COMPATIBILIDAD ENTRE CAPAS

Sobre esta imprimación pueden aplicarse acabados epoxi y poliuretanos.

### SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los m<sup>2</sup>, la porosidad y textura del soporte.

Almacene el material sobrante en lugar ventilado y seco. El envase debe estar limpio y ser del tamaño adecuado para la cantidad de producto sobrante. Cerrar los envases cuidadosamente y mantener en posición vertical para evitar derrames. Preservar los envases de heladas, altas temperaturas y de la exposición directa al sol. Recupere el producto no utilizado para darle un nuevo uso y reducir los efectos ambientales.

No comer, beber, ni fumar durante la preparación y aplicación del producto. Las operaciones de preparación de superficies y aplicación deben realizarse con las correspondientes medidas de seguridad. Para más información consultar la Ficha de Seguridad.

En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños.

No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Consulte a su ayuntamiento sobre el correcto reciclaje tanto del envase como de desechos y sobrantes de pintura de acuerdo a ley y principios de respeto medioambiental.

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte [www.juno.es](http://www.juno.es) o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • [infoweb@juno.es](mailto:infoweb@juno.es) • [www.juno.es](http://www.juno.es)