Ficha Técnica

JUNOPOXI 2C

Código: 88882 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

DESCRIPCIÓN

Esmalte epóxico de dos componentes con excelente brillo y dureza.
De buena cubrición y fácil aplicación. Función antipolvo.

USO: INTERIOR

Esmalte de terminación en procesos epóxicos para la protección de superficies expuestas al contacto con agua, grasas, ácidos o álcalis diluidos, etc.
También es recomendable para el pintado de suelos de hormigón en naves industriales, parkings, etc.
Recomendado para la protección de superficies metálicas, cemento u hormigón en entornos industriales o marinos.
No recomendado para el pintado de superficies con recubrimientos de breas y/o asfaltos bituminosos.

PROPIEDADES

- Amplia disponibilidad de colores
- Excelente brillo y dureza
- Buena cubrición y fácil aplicación
- Perfecta nivelación
- Evita el deterioro prematuro del hormigón y el polvo proveniente del mismo
- Facilita la limpieza de cualquier tipo de manchas, que siempre serán superficiales
- Sella, impermeabiliza y protege a los pavimentos de hormigón frente a derrames de productos de variada naturaleza
- Aumenta la resistencia frente a la abrasión
- Buena resistencia química

CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A

Acabado: Brillante

Color: Sistema Junomatic Industrial

Viscosidad: Mínimo 20 P S/FR1007

Densidad: BASE P Y TR: 1,36 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto 5-6 horas

Repintado mínimo: 12 horas

Repintado máximo: 3 días

Diluyente: Disolvente D-90

Rendimiento: 9-10 m^2/ l (50 micras secas)

Sólidos en volumen:
BASE P: 51 ± 2 %. Teórico
BASE TR: 45 ± 2 %. Teórico

Punto de inflamación: Inflamable 30 °C

Tª máxima en régimen continuo (en seco): 100 °C

Mezcla A/B en volumen: 2,1:1

Mezcla A/B en peso: 77:23

Vida de la mezcla: mínimo 8 horas (según condiciones ambientales)

Tiempo de inducción de la mezcla: 30 min

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

88882 BASE P 88883 BASE TR



Formato: 1 / 4 / 15 L

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte 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 • www.juno.es

Ficha Técnica

JUNOPOXI 2C

Código: 88882 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

SUPERFICIES METÁLICAS. Deberán estar exentas de grasa, óxido y calamina para posteriormente imprimar con imprimación **Dynapok 2C (Cod 22.722)**. Transcurridas 24 horas, aplicar el esmalte **Junopoxi 2C**.

SUPERFICIES DE HORMIGÓN. Esperar hasta total fraguado (min 1 mes). La superficie debe estar completamente seca. La humedad del pavimento no debe exceder del 4%, medida a 2 cm de profundidad. Tiene que ser firme y limpia de polvo, lechada o grasa y partes mal adheridas. Resistencia a la tracción mínima 15 kg/m^2.

Para conseguir una buena adherencia de la película de pintura sobre la superficie de hormigón es preciso que ésta presente rugosidad y esté exenta de manchas de grasa, caucho, agentes curativos, lechada de cal y cualquier material extraño.

Las manchas de grasa y caucho hay que intentar eliminarlas con disolvente o detergentes, aclarando posteriormente con agua. Emplear granallado y fresado si no desaparecen. La lechada y los agentes curativos se eliminan mediante fresado o granallado, aspirando posteriormente el polvo. Esto permite obtener una superficie rugosa y libre de materiales extraños.

Cuando haya alguna duda sobre la calidad de la preparación del suelo, recomendamos hacer una aplicación de pintura en una zona de la superficie (1m^2) que sea representativo, para comprobar los resultados de adherencia antes de decidirse a finalizar el trabajo.

PATOLOGÍAS.

Contaminación por moho. Lavar enérgicamente las manchas y desinfectar con **Junoclean Cod. 760.180**. Aclarar con agua y dejar secar completamente.

Eflorescencias salinas (salitre). Cepillar enérgicamente, lavar y neutralizar con una solución de ácido clorhídrico o sulfato de zinc (10%). Aclarar con agua y dejar secar completamente.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

Aplicar sobre superficies consistentes, limpias, libres de eflorescencias (salitre) y mohos.

No es conveniente aplicar el esmalte en superficies húmedas ni excesivamente recalentadas por el sol.

Diluir o no el producto en función de la porosidad y estado del soporte.

Durante la aplicación deberá mantenerse una atmósfera con buena renovación de aire.

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA. Remover el componente A en su envase y una vez homogeneizado añadir encima el componente B lentamente, mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Si fuera necesario cambiar la mezcla de envase y remover, para garantizar una mezcla lo más homogénea posible. Dejar reposar la mezcla 30 min antes de empezar a pintar. No utilizar el esmalte transcurridos 8 horas de mezcla hecha.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse por encima de 15 ºC. La humedad relativa no debe superar el 65%. No debe haber humedad ascendente. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 ºC por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN. Con brocha y rodillo de esmaltar. Con pistola aerográfica, diluir con un 10 - 15 % de Diluyente D-90.

Normalmente se dan dos capas: la primera diluida con un 15% de disolvente **D-90 (Cod 50.010)**, y la segunda con un 5%. En el caso de desearse el máximo de resistencia química, deberá aplicarse una tercera capa. El tiempo entre las distintas capas no deberá ser inferior a las 12 horas ni superior a las 72 horas.

LIMPIEZA. Limpiar el material de trabajo inmediatamente después de su uso con disolvente **D-90 (Cod 50.010)**.

OBSERVACIONES

El suelo no debe ser transitado durante una semana para que adquiera la dureza adecuada.

El uso de máquinas barredoras para la limpieza del suelo puede matizar el brillo del producto y alterar su color.

Utilizar exclusivamente el sistema tintométrico JUNOMATIC.

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^2, 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.
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 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 • www.juno.es