

# Ficha Técnica

## POXEMYC UV HB 2/C

Código: 08600 Esmalte

**JUNO**

### DESCRIPCIÓN

Esmalte de dos componentes altos sólidos, a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.

### USO: INTERIOR - EXTERIOR

Esmalte de terminación para la protección de toda clase de superficies férrreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férrreas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Es ideal para el pintado de vagones, cisternas, depósitos, maquinaria, barcos, naves industriales que vayan a estar sometidas en atmósferas agresivas. No recomendado para el pintado de superficies con recubrimientos de breas y/o asfaltos bituminosos.

### PROPIEDADES

- Elevada dureza y resistencia a la abrasión.
- Excepcional resistencia a la intemperie.
- Buena resistencia a los aceites, disolventes, ácidos y álcalis.
- Buena adherencia sobre acero galvanizado.

### CERTIFICACIONES

- Reacción al fuego: B-s1, d0. UNE 13501-1.
- Ensayada en el sistema de pintura categoría C3, C4, C5, durabilidad Alta, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia.

**Acabado:** Brillante

**Color:** Blanco y colores bajo pedido.

**Viscosidad de la mezcla:** Mínimo 30 Poises S/FR1007

**Densidad de la mezcla:** 1,29 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

**Secado:** Al tacto: 4 horas,

**Repintado mínimo:** 24 horas

**Repintado máximo:** 7 días.

**Diluyente:** Disolvente D-70 brocha y rodillo o D-17 Pistola

**Rendimiento:** Blanco y tonos claros: 8,4 - 6,7 m<sup>2</sup>/l  
(para 80-100 micras)  
Colores oscuros: 11 m<sup>2</sup>/l (para 60 micras)

**Espesor aprox.por capa:** Blancos y tonos claros 80-100 micras  
Amarillos y Rojos: 60 micras  
Colores oscuros: 60-80 micras

**Sólidos en volumen de la mezcla:** 67%

**Punto de inflamación de la mezcla:** Inflamable 29 °C

**Mezcla A/B en volumen:** 7 : 1

**Mezcla A/B en peso:** 8 : 1

**Vida de la mezcla:** mínimo 3 horas  
(según condiciones ambientales)

**Tiempo de inducción de la mezcla:** 15 min

**Humedad relativa:** Máximo 80%

**Contenido en COV:** Máximo 500 g/l

08600 BLANCO



Formato: 15 L

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)

# Ficha Técnica

## POXEMYC UV HB 2/C

Código: 08600 Esmalte



### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**HIERRO Y ACERO.** Las superficies deben estar exentas de grasa, óxido y calamina.

Aplicar una primera capa de **Imprimación Dynapok 2/C (Cod 22.722)** y terminar con una o dos capas de **POXEMYC UV HB 2/C**, según espesor requerido.

**ALUMINIO Y GALVANIZADO.** Si las superficies galvanizadas en caliente han sido expuestas a la atmósfera, éstas forman corrosión del zinc (herrumbre blanquecina) y acumulación de contaminantes. Eliminar mediante el lavado con agua dulce y limpia con detergentes y con fibras sintéticas abrasivas, posteriormente aclarar con agua caliente abundante. Alternativamente, usar agua caliente, agua presurizada, limpieza con vapor, chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas, según Norma Iso 12944-4. En caso de necesitar una mayor protección, es necesario dar una mano de imprimación **Imprimación Dynapok 2/C (Cod 22.722)**.

**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. La superficie debe ser firme y limpia de polvo, lechada o grasa y partes mal adheridas. Resistencia a la tracción mínima 15 kg/cm<sup>2</sup>.

Eliminar las manchas de grasa y caucho con disolventes o detergentes, aclarando a continuación el detergente con agua. Emplear granallado y fresado si no desaparecen.

La lechada y los agentes curativos se deberán eliminar mediante granallado y fresado, aspirando posteriormente el polvo resultante, para obtener una superficie rugosa y libre de materiales extraños.

La superficie a pintar deber tener la rugosidad suficiente para asegurar la adherencia. Es conveniente realizar un ensayo previo en una zona representativa (1m<sup>2</sup>) para trabajar con mayor seguridad.

Sobre superficies de hormigón hay que aplicar como mínimo dos capas del **Poxemyc UV HB 2/C**. La primera capa diluida con un 15% de disolvente **D-70, D-17**. Transcurridas 24 horas aplicar una segunda capa sin diluir o rebajado con un 5% de disolvente **D-70, D-17**. Si no quedara brillo uniforme, será necesario aplicar una tercera capa.

### 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.

**PREPARACIÓN DE LA MEZCLA.** Remover el componente A en su envase y una vez homogeneizado 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. Si fuera necesario cambiar la mezcla de envase y remover, para garantizar una mezcla lo más homogénea posible. Dejar reposar la mezcla 15 min. No utilizar el esmalte transcurridos 5 horas de hecha la mezcla.

**CONDICIONES AMBIENTALES.** La humedad relativa no debe superar el 80%. No debe haber humedad ascendente. La temperatura del soporte debe estar al menos a 12°C. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

### MÉTODO DE APLICACIÓN.

A brocha a viscosidad de suministro.

Pistola aerográfica:

Boquilla: 1,4 - 1,7 mm.

Presión de trabajo: 3,1 - 4,2 Kg/cm<sup>2</sup>

Dilución entre 0 y 10%

- Pistola Airless

Boquilla: 0,38 - 0,53 mm.

Relación de compresión: 28 : 1

Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/cm<sup>2</sup>.

- 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.

### OBSERVACIONES

Con objeto de que evaporen completamente los disolventes, deberá transcurrir un mínimo de siete días para su completa polimerización a temperatura ambiente.

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

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 exige 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)

# Ficha Técnica

## POXEMYC UV HB 2/C

Código: 08600 Esmalte

The JUNO logo consists of the word "JUNO" in a bold, white, sans-serif font, centered within a solid red square.

### 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)