

# Ficha Técnica

## POXEMYC UV 2/C

Código: 08800 Esmalte



### DESCRIPCIÓN

Esmalte de dos componentes, 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.
- Resistente a los rayos ultravioletas UV.
- Buena resistencia a los aceites, disolventes, ácidos y álcalis.
- Resiste temperaturas de hasta 150°C.
- Acabado liso y brillante de alta calidad.

### CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A
- Reacción al fuego: B-s1, d0. UNE 13501-1.
- Ensayado como esmalte de acabado en sistemas de pinturas categoría corrosividad C-4, durabilidad baja, alta, muy alta y categoría de corrosividad durabilidad C-5 media y alta, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia.

**Acabado:** Brillante, Satinado (bajo pedido)

**Color:** Blanco y colores Ral (bajo pedido)

**Densidad de la mezcla:** 1,17 ± 0,10 gr/cc S/FR1001 (según color)

**Secado:** Al tacto: 2 horas

**Repintado mínimo:** 6 horas

**Repintado máximo:** Ilimitado

**Diluyente:** Disolvente D-70 o D-71 brocha y rodillo

**Rendimiento:** 13,75 m<sup>2</sup>/l (para 40 micras)

**Sólidos en volumen de la mezcla:** 55 %. Teórico según color

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

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

**Vida de la mezcla:** mínimo 4 horas (según condiciones ambientales)

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

**Humedad relativa:** Máximo 80%

**Contenido en COV:** Máximo 500 g/l

08800 BLANCO



Formato: 4 / 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 2/C

Código: 08800 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 dos capas de **POXEMYC UV 2/C**.

**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.** Como norma general, las superficies han de ser firmes, estar secas y limpias. Comprobar siempre la humedad del soporte antes de la aplicación (debe ser inferior a 4%) y con una resistencia a la tracción mínima de 15 kg/cm<sup>2</sup> y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm<sup>2</sup>.

Las superficies tienen que ser rugosas y absorbentes, y estar exentas de manchas de grasa, caucho, agentes curativos, lechada de cal y cualquier otro material extraño. Las manchas de grasa y caucho, se pueden intentar eliminar con disolventes o detergentes, aclarando posteriormente con agua. Emplear granallado y fresado si no desaparecen.

Los suelos de hormigón se prepararán mediante granallado o fresado para eliminar la lechada y los agentes curativos, aspirando posteriormente el polvo. Así obtendremos una superficie rugosa y libre de materiales extraños, lo que favorecerá la adherencia y los buenos resultados. También se consigue una buena rugosidad en aquellos hormigones exentos de sílice mediante ataque con ácido clorhídrico al 10%. Esta operación hay que hacerla con las debidas medidas de seguridad. A continuación, eliminar el ácido sobrante con chorro de agua a presión. Si existen dudas sobre los tratamientos para preparar la superficie, consultar al Departamento Técnico.

### 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.

**SUPERFICIES PINTADAS.** Para pinturas en mal estado, eliminar las partes mal adheridas o defectuosas, polvo y suciedad. Pinturas brillantes o satinados, lijar hasta eliminar el brillo para favorecer la adherencia y eliminar tensiones. Realizar una prueba para comprobar la solidez y anclaje de la pintura y prevenir posibles incompatibilidades entre capas.

**ACABADO.** Una vez preparada la superficie, se aplicará una primera mano preferentemente a brocha para facilitar la penetración. Las siguientes manos se aplicarán directamente dejando transcurrir el tiempo mínimo indicado para repintar entre mano y mano. Cuando haya alguna duda sobre la calidad de la preparación del suelo, recomendamos hacer una aplicación de pintura en una zona de la superficie (1 m<sup>2</sup>) que sea representativo, para comprobar los resultados de adherencia antes de decidirse a finalizar el trabajo.

**SUPERFICIES ASFÁLTICAS.** No recomendado.

### 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: 1,2 - 1,8 mm

Presión de aire: 3 - 4 Kg/cm<sup>2</sup>

Presión de trabajo: 0,7 - 1,4 Kg/cm<sup>2</sup>

Dilución entre 5 y 10% hasta adquirir una viscosidad entre 20 - 30" Copa Ford N° 4

- Pistola Airless/Airmix

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm

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

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 2/C

Código: 08800 Esmalte



**JUNO**

**LIMPIEZA.** Limpiar el material de trabajo con disolvente **D - 70 (Cod. 50.007)**.

### 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 barredoras para la limpieza del suelo puede matizar el brillo del producto y alterar su color.

### 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.