

NO STRIP

ESMALTE SATINADO PARA SUPERFICIES ZINCADAS

serie 186

DESCRIPCIÓN

NO-STRIP es un esmalte semilucido de alta cobertura particularmente indicado para la pintura y protección de las laminas en superficies cincadas.

El ligante del cual esta compuesto, a base de un polímero estireno-acrilico, asegura una optima elasticidad haciéndose particularmente adherente al film depositado y eliminando los fenómenos de exfoliación.

Gracias a sus características NO-STRIP se aplica directamente y preferiblemente en una mano única sobre superficies cincadas asegurando igualmente una optima cubrición.

INDICACIONES DE EMPLEO

Aplicable sobre superficies cincadas como canalones, techos, cancelas, etc....

Aplicable sobre metales férreos tratados con anti óxidos.

Aplicable también sobre aluminio y cobre.

PINTAR ENCIMA: No pintar encima NO STRIP con esmaltes sintéticos para evitar exfoliaciones.

CARACTERISTICAS TECNICAS

- Naturaleza del ligante: polímero acrílico.

- masa voluminosa UNI EN ISO 2811-1: 1,00-1,28 Kg/l (según la tinta)

- Viscosidad de confeccionamiento UNI 8902: 900 ± 100 cps (viscosímetro rotacional Rotothinner a 25 °C).

- Secado (a 25 °C y 65% de U.R.): 1 hora al tacto; pintar encima no antes de 24 horas después de la primera aplicación.

*168N670 NO STRIP ALLUMINIO:

* Masa voluminosa UNI EN ISO 2811-1: 0.91 ± 0,05 kg/l

* Viscosidad UNI 8902: 400±100 cps (viscosímetro rotacional Brookfield a 25 °C).

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Superficies cincadas, aluminio y planchas ligeras:

- Retirar eventuales huellas de oxido mediante limpieza mecánica o manual.

- Desengrasar con calma con idóneas soluciones alcalinas o mediante diluyente.

- En presencia de puntos de oxido aplicar localmente una capa de fondo monocomponente PRIMER cód. 1630307.

- Eliminar cada huella de polvo y proceder a la aplicación de una capa de NO STRIP sobre soporte perfectamente seco.

Superficies en metales férreos:

- Retirar mediante limpieza mecánica o manual las partes de laminación no perfectamente adheridas y cada huella de oxido.

- Retirar eventuales capas de viejas pinturas poco adheridas y lijar toda la superficie.

- Desengrasar el soporte con diluyente.

- Espolvorear la superficie, asegurarse que el soporte este perfectamente seco y aplicar 2 capas de anti oxido SATURNO serie 191.

- Aplicar, sobre soporte perfectamente seco, una capa de

NO STRIP.

INDICACIONES PARA LA APLICACIÓN

- Condiciones ambientales y del soporte:

Temperatura ambiental: Min. +8 °C / Max. +35 °C

Humedad relativa del ambiente: <75%

Temperatura del soporte: Min. +5 °C / Max. +35 °C

Soporte seco.

- Herramientas: pincel, rodillo de lana de pelo corto.

- Diluyente: Dil. per Smalti Rapidi 5070712.

- A pincel y rodillo al 3% max.

- Normalmente se aplica en una capa única. Es posible aplicar, después de al menos 24 horas, una segunda capa para asegurarse la total cobertura del soporte.

- La limpieza de las herramientas se efectúa justo después de su uso con el Dil. per Smalti Rapidi 5070712.

- Rendimiento indicativo: 8-10 m2/l por capa.

PINTAR ENCIMA:

No pintar encima de NO STRIP con esmaltes sintéticos para evitar exfoliaciones.

PINTADO

El producto esta disponible en tintas de la gama.

ALMACENAMIENTO

Temperatura máxima de conservación: +30 °C

Temperatura mínima de conservación: +5 °C

El producto debe ser utilizado dentro de 3 años desde la fecha de producción, conservado en los envases originales sin abrir y en condiciones de temperatura adecuadas.

INDICACIONES DE SEGURIDAD

Valore limite EU (Dir. 2004/42/EC)

Cat. A/i: pintura monocomponente de altas prestaciones (bs): 500 g/l (2010)

El producto contiene max: 500 g/l VOC

Inflamable.

El producto debe ser transportado, usado y almacenado según las normas vigentes de higiene y seguridad; después del uso no dejar los contenedores en el ambiente, dejar secar completamente los residuos y tratarlos como desechos especiales. Para otras informaciones consultar la ficha de seguridad.

CAPITULADO DEL ARTÍCULO

Revestimiento satinado no exfoliante para superficies cincadas.

Aplicaciones, sobre superficies ya predispuestas, de revestimiento satinado no exfoliante NO STRIP serie 186, a base de resina estirelo-acrilica libre en solvente, en una mano, con un consumo mínimo de 125 ml/m2.

Confeccionamiento y puesta en obra del material €..... el m2.

El "SAN MARCO GROUP" garantiza que las informaciones de esta

San Marco Group Spa - Via Alta 10 - 30020 Marcon (VE) - Tel +39 041 4569322 - www.san-marco.com - info@san-marco.it - export@san-marco.it

NO STRIP

ESMALTE SATINADO PARA SUPERFICIES ZINCADAS

serie 186

ficha técnica están facilitadas a lo mejor de su experiencia y de su conocimiento técnico y científico; sin embargo no se puede asumir ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos por el empleo, ya que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control. Se aconseja verificar siempre la idoneidad efectiva del producto en cada caso específico. La presente anula y sustituye cada ficha precedente. Para otras informaciones técnicas, contactar con la Asistencia Técnica.