

# Ficha Técnica

## LLAMA ALUMINIO RESIST. 350°C

Código: 05850 Esmaltes

### DESCRIPCIÓN

Pintura a base de resina de silicona y alúcida pigmentada con purpurina de aluminio.

### USO: INTERIOR-EXTERIOR

Indicada para la protección de elementos metálicos durante largos períodos de tiempo a temperaturas hasta 350°C. También está indicada para la protección de superficies metalizadas con aluminio que hayan de estar sometidas a temperaturas inferiores a 350°C.

Posee una alta resistencia a la humedad y a los gases agresivos por lo que es apropiada para la protección de estructuras de acero en atmósferas marinas e industriales, siempre que después de su aplicación pueda realizarse el secado forzado a temperaturas de 200°C, durante 30 minutos. En la práctica en el pintado de instalaciones fijas y voluminosas, el curado de la pintura puede realizarse con el propio funcionamiento de éstas. Debe tenerse en cuenta, además, que las partes pintadas no pueden ser sometidas bruscamente al aumento de la temperatura, en este caso se formarían ampollas, sino que los 350°C deben alcanzarse de forma lenta.

### PROPIEDADES

- Fácil aplicación y buena nivelación.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Buena adherencia sobre acero.
- Buena resistencia a la humedad.
- Resiste temperaturas de hasta 350°C de calor seco, en régimen continuo.

**Acabado:** Metalizado brillante

**Color:** Ral 9006 aprox.

**Viscosidad:** Mínimo 50" S/FR1002

**Densidad:** 1,00 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

**Secado a 20°C:** Al tacto: 30 minutos

**Repintado mínimo:** 24 horas

**Repintado máximo:** No se recomienda una vez curado.

**Diluyente:** Diluyente D-17

**Rendimiento:** 26 m<sup>2</sup>/l (para 20 micras)

**Sólidos en volumen:** 52% ± 1% Teórico

**Punto de inflamación de la mezcla:** Inflamable 27°C

**Humedad relativa:** Máximo 80%

**Contenido en COV:** Máximo 500 g/l

05850 LLAMA.

Formato: 4 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)

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**HIERRO Y ACERO.** Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1, con un perfil de rugosidad Rz de 25-30 micras.

Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, 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.

Imprimir con Silicato de Zinc **Ziamar ET 2/C, Código 25700** inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

El Silicato de Zinc **Ziamar ET 2/C, Código 25700**, no tiene adherencia sobre superficies no granalladas.

**SUPERFICIES PINTADAS:** Sobre superficies pintadas en buen estado aplicar el producto directamente previo lijado. En el caso de que la superficie se encuentre en mal estado eliminar la pintura y las zonas oxidadas mediante chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1 y proceder como una superficie nueva.

## CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

Durante la aplicación deberá removerse de vez en cuando para evitar la sedimentación de las partículas de aluminio.

**Las partículas de aluminio pueden manchar con el roce, por lo que este producto no es aconsejable para zonas de tránsito.**

**CONDICIONES AMBIENTALES.** Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse entre 5°C y 35°C. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

## MÉTODO DE APLICACIÓN.

- BROCHA: A viscosidad de suministro, procurando que en ninguna zona queden sobreespesores por lo que debe ser "estirada" convenientemente, debe prestarse especial atención en que toda la superficie quede protegida (ángulos, juntas, etc.).

- PISTOLA AEROGRAFICA:

Diámetro de boquilla: 0.045" a 0.055"

Presión de boquilla: 3-4 bars

Dilución: 0-5%

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0.016" a 0.022"

Presión de boquilla: 120-150 bar

Dilución: no se recomienda.

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc

**LIMPIEZA.** Limpiar el material de trabajo con disolvente **D - 17 (Cod 50.004)**.

## 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.

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

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. 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.