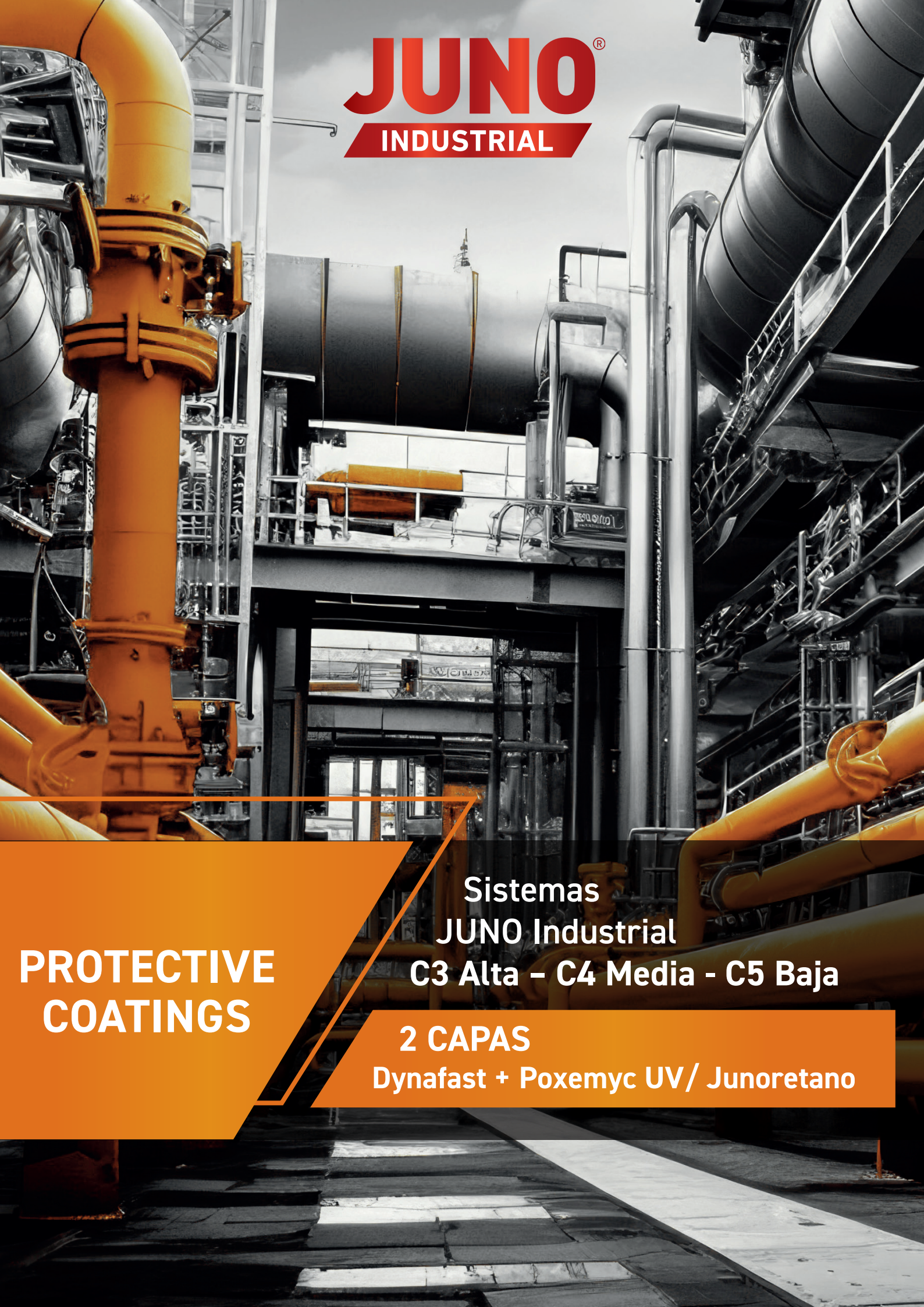

JUNO®
INDUSTRIAL

PROTECTIVE COATINGS

Sistemas
JUNO Industrial
C3 Alta – C4 Media - C5 Baja

2 CAPAS
Dynafast + Poxemyc UV/ Junoretano

1 ¿Cómo elegir el sistema anticorrosivo adecuado?

En 3 pasos:

1. Definir la categoría de corrosión que corresponde al ambiente del proyecto

Los ambientes se clasifican en 6 categorías de corrosividad atmosférica en función de la humedad y temperatura, el grado de exposición a los rayos UV, sustancias químicas o agentes mecánicos (como arena, granizo, gravilla, etc.)

CATEGORÍA DE CORROSIÓN	EJEMPLOS DE AMBIENTE	
	EXTERIOR	INTERIOR
C1		Edificios climatizados con atmósferas limpias como oficinas, tiendas, colegios y hoteles.
C2	Atmósferas con bajos niveles de contaminación, principalmente regiones rurales.	Edificios sin revestimiento con condensaciones, como depósitos o pabellones deportivos.
C3	Ambientes industriales y urbanos con un nivel bajo de contaminación de dióxido de azufre. Zonas costeras de baja salinidad.	Salas de producción con alta humedad y aire algo contaminado, como plantas procesadoras de alimentos, lavanderías, cervecerías, lecherías.
C4	Áreas industriales y áreas costeras con salinidad moderada.	Plantas químicas, piscinas, barcos costeros y astilleros.
C5	Áreas industriales de alta humedad y ambiente agresivo y áreas costeras con elevada salinidad.	Edificios o áreas con condensación casi permanente y contaminación elevada.
CX	Zonas en alta mar con una salinidad elevada o zonas industriales con humedad muy alta y una atmósfera agresiva o zonas tropicales y subtropicales.	Zonas industriales con un grado de humedad extremo y una atmósfera agresiva.

¿Cómo elegir el sistema anticorrosivo adecuado?

2. Determinar la durabilidad necesaria

Es el tiempo de vida que se espera del sistema de pintado hasta que este necesite un primer mantenimiento importante o global, siempre y cuando se haya realizado un mantenimiento básico continuo. La norma establece que este mantenimiento continuo ha de realizarse cada 2 años mediante una inspección visual y un mantenimiento parcial cuando se alcance un grado de corrosión Ri 3 (1% de superficie orroída).

Se trata de una consideración técnica que hay que parametrizar para planificar un programa de mantenimiento realista en base a la durabilidad esperada del sistema de pintado antes de tener que realizar un primer mantenimiento global.

Los factores que afectan a la determinación de la durabilidad son:

- **Las condiciones atmosféricas.**
- **Las características de la estructura a proteger y su accesibilidad.**

L	Baja	7 años
M	Media	7 a 15 años
H	Alta	15 a 25 años
VH	Muy alta	> 25 años

3. Contemplar el tipo de soporte y su preparación

La norma describe los requisitos mínimos de la preparación superficial de sistemas de recubrimientos protectores para las durabilidades solicitadas y las categorías de corrosividad/ inmersión sobre acero al carbono, acero galvanizado o acero con recubrimiento metálico térmicamente proyectado.

Si no existe indicación en contra en la fi ha técnica de las pinturas, estos grados de preparación deberían ser un requisito mínimo de la preparación superficial

ACERO AL CARBONO

Preparación superficial		
SUSTRATO	**GRADO DE PREPARACIÓN SUPERFICIAL MÍNIMO (SALVO INDICACIÓN EN CONTRA)**	**PRIMERA CAPA DEL SISTEMA ANTICORROSIVO**
GRADOS A,B,C, o D* de grados de oxidación de acero al carbono conforme a la norma ISO 8501-1	Sa 2 ½ conforme a la Norma ISO 8501-1 medio (G) conforme a la Norma ISO 8503-1	Las imprimaciones ricas en zinc, Zn (R)
	Sa 2 ½ conforme a la Norma ISO 8501-1	Imprimación miscelánea
	Conforme a la Norma ISO 2063	Sellador y recubrimiento metálico proyectado térmicamente (conforme a la Norma ISO 2063)

*Para el grado de oxidación D, se necesita especial cuidado para asegurar la preparación superficial adecuada.

¿Cómo elegir el sistema anticorrosivo adecuado?

ACERO GALVANIZADO

La preparación superficial mínima necesaria del acero galvanizado conforme a la Norma ISO 1461 es por chorreado de barrido (véase la Norma ISO 12944-4), salvo indicación en contra.

El propósito de la preparación de superficies por chorreado de barrido es el de limpiar o el de ocasionar rugosidades en las capas de protección orgánicas y mecánicas solo superficial ente, o el de eliminar una capa superficial (o una pintu a débilmente adherida).

Normalmente para la preparación de superficie por chorreado de barrido se emplean bajas presiones de aire y granalla angular de pequeño tamaño.

NOTA También son importantes otros criterios, como la presencia de sales solubles en agua, polvo, aceite, grasa, etc.

Una vez elegida la categoría corrosiva, la durabilidad y la preparación del soporte ya se ha establecido el sistema anticorrosivo necesario para el proyecto.

Equivalencias de los certificados según la UNE EN ISO 12944

		Régimen de ensayo 1			Régimen de ensayo 2
Categoría de corrosividad ISO 12944-1	Rangos de durabilidad ISO 12944-1	ISO 2812-2 (inmersión en agua en horas)	ISO 6270-1 (condensación de agua en horas)	ISO 9227 (niebla salina en horas)	Ciclo de envejecimiento (en horas)
C2	Baja		48	-	-
	Media	-	48	-	-
	Alta	-	120	-	-
	Muy alta	-	240	480	-
C3	Baja	-	48	120	-
	Media	-	120	240	-
	Alta	-	240	480	-
	Muy alta	-	480	720	-
C4	Baja	-	120	240	-
	Media	-	240	480	-
	Alta	-	480	720	-
	Muy alta	-	720	1440	1680
C5	Baja	-	240	480	-
	Media	-	480	720	-
	Alta	-	720	1440	1680
	Muy alta	-	-	-	2688
CX	Ultramar	-	-	-	4200

C2 ALTA = C3 MEDIA = C4 BAJA

C3 ALTA = C2 MUY ALTA = C4 MEDIA = C5 BAJA

C4 ALTA = C3 MUY ALTA = C5 MEDIA

C5 ALTA = C4 MUY ALTA

C3 ALTA - C4 MEDIA - C5 BAJA

JUNO® INDUSTRIAL

SISTEMA EPOXI - POLIURETANO

CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS
Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total
Imprimación Dynafast	100 µ	Poxemyc UV / Junoretano	60 µ	-	-	160 µ

Sistema certificado	Durabilidad
C3 ALTA	15 -25 años
C4 MEDIA	7-15 años
C5 BAJA	7 años

CAPA 1

NUEVO

IMPRIMACIÓN DYNAFAST

C3 C4 C5

Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
Imprimación epoxi altos sólidos, de dos componentes y rápido secado, pigmentada con fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión. Cumple con Norma ISO 12944 para sistemas de Corrosividad C-3, C-4 y C-5 (Alto).	Recomendada como imprimación/capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano, por su resistencia química y su notable adherencia es la base idónea de cualquier sistema anticorrosivo en atmósfera química agresiva o marina, tanto sobre acero como sobre superficie galvanizada. **Ficha Técnica Cod. 26710**	EXTERIOR INTERIOR	D-90	Semi-mate	15 Litros 4 Litros	6,1 m²/l
			Secado a 20º C	**Repintado**	**Espesor**	**% Sólidos en volumen**
			2h 30min	Ilimitado	130 micras	80 ± 2%

Gris* (26710)

Producto en stock.

CAPA 2

OPCIÓN 1

OPCIO 1 POXEMYC UV 2/C

ANTIDESLIZAMIENTO CLASE 3 * IGNÍFUGO B-s1,d0

C3 C4 C5

Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes, con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férreas 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. **Ficha Técnica Cod. 08800**	EXTERIOR INTERIOR	D-17 D-70 D-71	Brillante	15 Litros 4 Litros	Superficies metálicas:13,75 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
			Secado a 20º C	**Repintado**	**Espesor**	**% Sólidos en volumen**
			2 horas	6 horas	Superficies metálicas: 40-50 micras Suelos: 75-85 micras	55%

Blanco* (08800) Colores a la carta

Colores bajo pedido mínimo 200 litros.

OPCIÓN 2

JUNORETANO 2/C

ANTIDESLIZAMIENTO CLASE 3 * IGNÍFUGO B-s1,d0

C3 C4 C5

Sistema Tintométrico

Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes para sistema tintométrico con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férreas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Formulado para el Sistema Tintométrico Industrial JUNOMATIC para ofrecer unos colores con máxima protección. **Ficha técnica Brillante Cód. 88880** **Ficha técnica Satinado Cód. 88872** **Ficha técnica Mate Cód. 88801**	EXTERIOR INTERIOR	D-17 D-70 D-71	Brillante Satinado Mate	15 Litros 4 Litros 1 Litro	Superficies metálicas:11 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
			Secado a 20º C	**Repintado**	**Espesor**	**% Sólidos en volumen**
			2 horas	Mínimo 6 horas	Superficies metálicas: 50 micras Suelos: 75-85 micras	54 / 55%

Brillante: Base blanca/P* (88880) Base transparente (88881)
Satinado: Base blanca/P* (88872) Base transparente (88873)
Mate: Base blanca/P* (88801) Base transparente (88802)

Producto en stock.

* En función de la planimetría del soporte, permiten obtener hasta un clase 3 de resistencia al deslizamiento.

MEMBER OF BASQUE RESEARCH & TECHNOLOGY ALLIANCE

Razón Social / FUNDACIÓN TECNALIA RESEARCH & INNOVATION Nº F-69 Registro de Fundaciones del Gobierno Vasco CIF G48975767

INFORME DE ENSAYO Nº: 109264-9

CLIENTE:	INDUSTRIAS JUNO S.A.
PERSONA DE CONTACTO:	Luis Gil
DIRECCIÓN:	Bº Saconi, 10 48950 Erandio (Bizkaia)
OBJETO:	Ensayos según la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018
MUESTRA ENSAYADA:	Muestras referenciadas como «C4-H SISTEMA 2»
FECHA DE RECEPCION:	13.12.2023
FECHAS DE ENSAYO:	17.01.2024 - 23.02.2024
FECHA DE EMISIÓN:	10.05.2024

TECNALIA LAB SERVICES

Blanca Ruiz de Gauna
Jefe Laboratorio de Materiales de Construcción
Unidad Lab Services

* Los resultados del presente informe conciernen, única y exclusivamente al material ensayado.
* Este informe no podrá ser reproducido sin la autorización expresa de FUNDACIÓN TECNALIA R&I, excepto cuando lo sea de forma íntegra.
(1) Información aportada por el cliente. Tecnalia no se hace responsable de la información aportada por el cliente y esta información no está cubierta por la acreditación.

ilac-MRA ENAC ENSAYO ISO 17025 Nº4 / LE024

TECNALIA
Área Anardi 5
E-20730 Azpeitia (Gipuzkoa) Spain

1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

Con fecha 13.12.2023 se recibieron en Fundación Tecnalia R&I por parte de la empresa ***"INDUSTRIAS JUNO S.A."*** muestras referenciadas(1) como:

- «C4-H SISTEMA 2»

	Referencia	SISTEMA 2
Soporte	Acero granallado Sa $2^{1/2}$	30 micras
Imprimación	Dynafast 2/C	150 micras
Acabado	Junoretano/Poxemyc 2/C	60 micras
Nº chapas		15

2. ENSAYOS SOLICITADOS

Se solicitan los ensayos detallados en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C4 Alto:

- Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayo de niebla salina, según la norma UNE-EN ISO 9227:2023
- Determinación de la resistencia a la humedad. Parte 1: Condensación continua, según la norma UNE-EN ISO 6270-1:2019
- Evaluación del grado de ampollamiento según la norma UNE-EN ISO 4628-2:2016
- Evaluación del grado de oxidación según la norma UNE-EN ISO 4628-3:2016
- Evaluación del grado de agrietamiento según la norma UNE-EN ISO 4628-4:2016
- Evaluación del grado de descamación según la norma UNE-EN ISO 4628-5:2023
- Realización de la incisión y determinación de la corrosión a partir de la incisión tras ensayo según ISO 9227 según UNE-EN ISO 12944-6:2018 Anexo A.2
- Ensayo de adherencia por tracción, según la norma UNE-EN ISO 4624:2024
- Determinación del espesor de película según la norma UNE-EN ISO 2808:2020, método 7B.2

Nota: La regla de decisión utilizada ha sido la binaria de aceptación simple, y la probabilidad de aceptación o rechazo falso puede ser de hasta el 50%.

3. ENSAYOS REALIZADOS

- **Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayo de niebla salina, según UNE-EN ISO 9227:2023**

Se ensayan las probetas para determinar las variaciones que sufren durante la permanencia en niebla salina neutra, y se realiza en una cámara diseñada específicamente para ello.

Antes de realizar el ensayo, se verifica la estabilidad del funcionamiento de la cámara introduciendo probetas de referencia de acero carbono. La pérdida de masa para estas probetas ha sido de (70 ± 20) g/m^2.

Probetas:

- Número de probetas ensayadas: 3 muestras (facilitadas por el cliente)
- Proceso de limpieza de la probeta después del ensayo: Agua
- Ángulo de inclinación de las probetas en la cámara de ensayo: 20º
- Las probetas se ensayan sin ningún proceso de limpieza. Los bordes están recubiertos.

Las condiciones y características del ensayo han sido:

- Solución salina: (50 ± 5) g/l de NaCl
  - Agua: Desionizada
  - Sal: Para análisis 99,5% de pureza
- Temperatura del recinto de ensayo: (35 ± 2) ºC
- pH de la solución de ensayo: (6,5 - 7,2) (medido electrostáticamente a 25ºC)
- pH de la solución de recogida: (6,5 - 7,2) (medido electrostáticamente a 25ºC)
- Volumen de la solución recogida: (24 - 48) ml/día
- Pulverización: (1,5 ± 0,5) ml/h

La duración del ensayo ha sido de 720 horas para una categoría de corrosividad C4 Alto, tal y como se indica en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018.

5. CONCLUSIONES

Las muestras referenciadas como «C4-H SISTEMA 2» cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C4 Alto para el espesor de película seca ensayado.

Ficha Técnica

DYNAFAST 2/C

Código: 26710 Imprimación

DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi de elevado contenido en sólidos, de dos componentes y rápido secado, formulada con fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Como imprimación en sistemas corrosivos industriales de alta durabilidad. Recomendada en situaciones donde se requiera un tiempo de repintado y manipulación muy cortos.

DYNAFAST 2/C, cumple con Norma ISO 12944 para sistemas de Corrosividad C-3, C-4 y C5H (Alto)

PROPIEDADES

- Excelente poder anticorrosivo.
- Elevada dureza.
- Gran poder de cubrición.
- Protege al metal frente a la oxidación.
- Cura a bajas temperaturas.
- Repintable consigo misma.

CERTIFICACIONES

- Ensayado en sistema de pintura categoría corrosividad C3, C-4, C-5H, durabalidad Alta, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia.
- Reacción al fuego: B-s1, d0. Une 13501-1

Acabado: Semimate

Color: Gris

Densidad de la mezcla: 1,45 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Sólidos en volumen de la mezcla: 80 ± 2 % Teórico

Seco al tacto a 20ºC y repintado: 2h 30 min (150 micras)

Seco al tacto a 30ºC y repintado: 1h 15 min (150 micras)

Seco para manipular a 20ºC: 4h (150 micras)

Seco para manipular a 30ºC: 2h (150 micras)

Seco para manipular a 20ºC con acabado POXEMYC-JUNORETANO 2/C: 8h (200 micras sistema completo)

Seco para manipular a 30ºC con acabado POXEMYC-JUNORETANO 2/C: 6h 30 min (200 micras sistema completo)

Repintado Máximo: Ilimitado

Rendimiento: 5,3 m²/l (para 150 micras)
6,4 m²/l (para 125 micras)

Mezcla A/B en volumen: 4 : 1

Vida de la mezcla: 60 minutos.

Diluyente: D-90

Contenido en COVs: Máximo 500 g/l

26710 GRIS

Formato: 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
DYNAFAST 2/C
Código: 26710 Imprimación

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. 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. Aplicar la imprimación inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

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. Lijar para matizar la superficie y eliminar el polvo. Dada la gran variedad de galvanizados existentes en el mercado, se recomienda realizar una prueba para comprobar la solidez y anclaje de la imprimación y prevenir posibles incompatibilidades.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el componente A en su envase y una vez homogenizado añadir encima el componente B lentamente (en las proporciones indicadas), mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. No utilizar la imprimación transcurridos 30 minutos de hecha la mezcla.

CONDICIONES AMBIENTALES. La temperatura del soporte deberá 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.

- *PISTOLA AEROGRÁFICA:*
  Boquilla: 1,7 - 2,0 mm.
  Presión de trabajo: 3-4 bar
  Dilución 5-15%.

- *PISTOLA AIRLESS:*
  Boquilla: 0,46 - 0,53 mm.
  Presión de trabajo: 200-250 bar
  Dilución entre un 0 - 5%.

- *BROCHA:* Solo recomendado para parcheos y superficies pequeñas tipo juntas, ángulos o para pequeños repasos.

- *A 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.

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc. Prestar especial atención a no pulverizar en seco; la capa depositada debe ser húmeda de lo contrario pueden presentarse problemas de anclaje.

No es recomendable pintar con tiempo lluvioso ni en las horas de máximo calor.

OBSERVACIONES

Con la exposición a la luz solar, los revestimientos epoxi tienden al caleo, lo que hace que pierdan brillo y salgan manchas blanquecinas, no afectando a sus prestaciones.

Los colores en tonos claros debido a la naturaleza epoxi pueden oscurecerse pasado un tiempo.

Es importante tener en cuenta que pueden producirse ligeras variaciones entre lotes de fabricación.

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 m², 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 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

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 férreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férreas 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 150ºC.
- 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 m²/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 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
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)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C (Cod. 26710)** 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 DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C (Cod. 26710)** .

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/cm² y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm².

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 m²) 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 12ºC. 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/cm²
Presión de trabajo: 0,7 - 1,4 Kg/cm²
Dilución entre 5 y 10% hasta adquirir una viscosidad entre 20 - 30" Copa Ford Nª 4

- Pistola Airless/Airmix

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm
Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/cm²

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

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

POXEMYC UV 2/C

Código: 08800 Esmalte

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 m², 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 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

JUNORETANO 2/C MATE

Código: 88801 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

DESCRIPCIÓN

Esmalte poliuretano 2 componentes para Sistema Tintométrico Junomatic Industrial. Formulado a base de poliuretano alifático de dos componentes.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Por su adherencia y resistencia a la abrasión, está recomendado para el pintado de suelos de hormigón en naves industriales e instalaciones deportivas.

PROPIEDADES

- Amplia disponibilidad de colores
- Gran adherencia y elasticidad
- Excelente cubrición
- Resistente a la abrasión
- Fácil aplicación

CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A
- Reacción al fuego: B,s1d0 EN 13501-0

Acabado: Mate

Color: Sistema Junomatic Industrial

Viscosidad: Mínimo 30 Poises S/FR1007

Densidad: 1,16 ± 0,05 g/cc S/FR1001

Secado: Al tacto 2 horas.

Repintado mínimo: 24 horas

Repintado máximo: 7 días

Diluyente: Disolvente D-71

Rendimiento: 10-11 m²/L (50 micras secas)

Sólidos en volumen: 54 ± 2 %. Teórico

Punto de inflamación: Inflamable 26 °C

Mezcla A/B en volumen: 9:1

Mezcla A/B en peso: 10:1

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 30 min

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

88801 BASE P 88802 BASE TR

Formato: 4 /1 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

JUNORETANO 2/C MATE

Código: 88801 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

SUPERFICIES DE CEMENTO Y HORMIGÓN. Esperar hasta total fraguado (min 1 mes). La superficie debe estar completamente seca. Como norma general, las superficies han de ser firmes, estar secas y limpias con una resistencia a la tracción mínima de 15 kg/cm² y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm² . Comprobar siempre la humedad del soporte antes de la aplicación (debe ser inferior a 4% a 2 cm de profundidad).

Para conseguir una buena adherencia de la película de pintura sobre las superficies de hormigón es preciso que presenten rugosidad y estén exentas 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 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. Así, obtendremos una superficie rugosa y libre de materiales extraños. Como siempre, antes de cualquier aplicación la superficie debe estar seca.

Es conveniente realizar un ensayo previo en una zona representativa para trabajar con mayor seguridad.

Sobre superficies de hormigón hay que aplicar como mínimo dos capas esmalte Junoretano 2C. La primera capa diluida con un 15% de disolvente **D-71 (Cod 50.014)**. Transcurridas 24 horas aplicar una segunda capa sin diluir o rebajado con un 5% de disolvente **D-71 (Cod 50.014)**. 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. Se suministra en dos envases, uno con el Componente A y otro con el Componente B en la proporción precisa para su empleo. 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. Remover nuevamente. No utilizar el esmalte transcurridas 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 75%. 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. Rodillo, a brocha solo para pequeños retoques.

OBSERVACIONES

El uso de maquinas 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 m², 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 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

JUNORETANO 2/C SATINADO

Código: 88872 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

DESCRIPCIÓN

Esmalte poliuretano 2 componentes para Sistema Tintométrico Junomatic Industrial. Formulado a base de poliuretano alifático de dos componentes. Por su composición es la pintura de máxima resistencia química. Une su gran elasticidad, dureza y adherencia a un perfecto acabado liso y satinado.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Es un esmalte de acabado que puede aplicarse directamente sobre hormigón, madera, metales, poliéster reforzado con fibra de vidrio, ABS, etc., con muy buena resistencia en ambientes industriales y marinos.
Por su adherencia y resistencia a la abrasión, está recomendado para el pintado de suelos de hormigón en naves industriales e instalaciones deportivas.

PROPIEDADES

- Amplia disponibilidad de colores
- Gran adherencia y elasticidad
- Excelente resistencia a los aceites lubricantes, disolventes y agresivos químicos
- Buen comportamiento en exterior
- Resistente en ambientes industriales y marinos
- Excelente cubrición
- Resistente a la abrasión
- Fácil aplicación

CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A
- Reacción al fuego: B,s1d0 EN 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: Satinado

Color: Sistema Junomatic Industrial

Viscosidad: Mínimo 30 P S/FR1007

Densidad: BASE P: 1,28 ± 0,05 gr/cc S/FR1001
BASE TR: 1,20 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto 2 horas.

Repintado mínimo: 6 horas

Repintado máximo: 7 días

Diluyente: Disolvente D-70/D-71 brocha y rodillo

Rendimiento: 11 m^2/L (50 micras secas)

Sólidos en volumen:
BASE P: 55 ± 2 %. Teórico
BASE TR: 54 ± 2 %. Teórico

Punto de inflamación: Inflamable 31 °C

Mezcla A/B en volumen: 8:1

Mezcla A/B en peso: 9,5:1

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 30 min

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

88872 BASE P 88873 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

JUNORETANO 2/C SATINADO

Código: 88872 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Las superficies deben estar exentas de grasa, óxido y calamina. Para conseguir una buena protección anticorrosiva, recomendamos la aplicación de una mano de **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 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 los contaminantes pueden acumularse, por lo que deben eliminarse mediante el lavado con agua dulce y limpia que contenga detergentes y mediante el empleo de fibras sintéticas que contengan abrasivo, seguido de una limpieza intensa con agua caliente. Alternativamente, puede ser adecuado el empleo de agua caliente, agua presurizada, la limpieza con vapor, el chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas. En caso de necesitar una mayor protección, es necesario dar una mano **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C**.

MADERA. La superficie debe estar limpia y completamente seca. Sin grasa, lijada, libre de polvo y agentes extraños. Su contenido en humedad no debe exceder del 15%.

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/cm² y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm².

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 ASFÁLTICAS. No recomendado.

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 m²) que sea representativo, para comprobar los resultados de adherencia antes de decidirse a finalizar el trabajo.

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. Se suministra en dos envases, uno con el Componente A y otro con el Componente B en la proporción precisa para su empleo. 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. Remover nuevamente. No utilizar el esmalte transcurridas 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 75%. 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. Sobre superficies pequeñas puede aplicarse a brocha.

Pistola aerográfica:

Boquilla: 1,2 - 1,8 mm
Presión de aire: 3 - 4 Kg/cm²
Dilución entre 5 y 10% hasta adquirir una viscosidad entre 20 - 30" Copa Ford Nª 4, con diluyente **D-70 (Cod 50.007).**

- Pistola Airless/Airmix

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm
Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/cm²
. Dilución entre 0-5 con diluyente **D-70- D-71.**

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

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc. Prestar especial atención a no pulverizar en seco; la capa depositada debe ser húmeda de lo contrario pueden presentarse problemas de anclaje.

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

OBSERVACIONES

El uso de maquinas 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. 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 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

JUNORETANO 2/C BRILLANTE

Código: 88880 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

DESCRIPCIÓN

Esmalte poliuretano 2 componentes para Sistema Tintométrico Junomatic Industrial. Formulado a base de poliuretano alifático de dos componentes. Por su composición es la pintura de máxima resistencia química. Une su gran elasticidad, dureza y adherencia a un perfecto acabado liso y muy brillante. Excelente comportamiento al exterior con una elevada resistencia a los rayos UV.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Es un esmalte de acabado que puede aplicarse directamente sobre hormigón, madera, metales, poliéster reforzado con fibra de vidrio, ABS, etc., con muy buena resistencia en ambientes industriales y marinos.
Por su adherencia y resistencia a la abrasión, está recomendado para el pintado de piscinas, suelos de hormigón en naves industriales e instalaciones deportivas.

PROPIEDADES

- Amplia disponibilidad de colores
- Al polimerizar forma un film duro y brillante
- Gran adherencia y elasticidad
- Excelente resistencia a los aceites lubricantes, disolventes y agresivos químicos
- Buen comportamiento en exterior
- Resiste el calor seco hasta 150ºC
- Resistente en ambientes industriales y marinos
- Excelente cubrición
- Mantiene bien el brillo
- Fácil aplicación

CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A
- Reacción al fuego: B,s1d0 EN 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

Color: Sistema Junomatic Industrial

Viscosidad: Mínimo 160" S/FR1002

Densidad:
BASE P: 1,25 ± 0,05 gr/cc S/FR1001
BASE TR: 1,20 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto 2 horas

Repintado mínimo: 6 horas

Repintado máximo: 7 días

Diluyente: Disolvente D-70/D71 brocha

Rendimiento: 11 m²/L (50 micras secas)

Sólidos en volumen:
BASE P: 55 ± 2 % Teórico
BASE TR: 54 ± 2 % Teórico

Punto de inflamación: Inflamable 31 ºC

Mezcla A/B en volumen: 7:1

Mezcla A/B en peso: 9:1

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 30 min

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

88880 BASE P 88881 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

JUNORETANO 2/C BRILLANTE

Código: 88880 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Las superficies deben estar exentas de grasa, óxido y calamina. Para conseguir una buena protección anticorrosiva, recomendamos la aplicación de una mano de **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 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 los contaminantes pueden acumularse, por lo que deben eliminarse mediante el lavado con agua dulce y limpia que contenga detergentes y mediante el empleo de fibras sintéticas que contengan abrasivo, seguido de una limpieza intensa con agua caliente. Alternativamente, puede ser adecuado el empleo de agua caliente, agua presurizada, la limpieza con vapor, el chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas. En caso de necesitar una mayor protección, es necesario aplicar una mano de **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C**.

MADERA. Sólo interior. La superficie debe estar limpia y completamente seca. Sin grasa, lijada, libre de polvo y agentes extraños. Su contenido en humedad no debe exceder del 15%.

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/cm² y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm².

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 ASFÁLTICAS. No recomendado.

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 m²) que sea representativo, para comprobar los resultados de adherencia antes de decidirse a finalizar el trabajo.

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. Se suministra en dos envases, uno con el Componente A y otro con el Componente B en la proporción precisa para su empleo. 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. Remover nuevamente. No utilizar el esmalte transcurridas 8 horas de mezcla hecha.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse por encima de 15 °C. La humedad relativa no debe superar el 75%. No debe haber humedad ascendente. 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. Sobre superficies pequeñas puede aplicarse a brocha.

Pistola aerográfica:

Boquilla: 1,2 - 1,8 mm
Presión de aire: 3 - 4 Kg/cm²
Dilución entre 5 y 10% hasta adquirir una viscosidad entre 20 - 30" Copa Ford Nª 4, con diluyente **D-70 (Cod 50.007).**

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.

- Pistola Airless/Airmix
  Boquilla: 0,38 - 0,48 mm
  Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/cm²
. Dilución entre 0-5 con diluyente **D-70- D-71.**

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc. Prestar especial atención a no pulverizar en seco; la capa depositada debe ser húmeda de lo contrario pueden presentarse problemas de anclaje.

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

OBSERVACIONES

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.

La pintura Junoretano es apta para el pintado de piscinas. Una vez vaciada, esperar a que la humedad del soporte sea inferior a 4% (15 días) para comenzar a pintar. No llenar de agua la piscina antes de 15 días desde la aplicación para evitar problemas de ampollamiento y pérdida de 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 m², 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 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.

JUNO®
INDUSTRIAL

INDUSTRIA JUNO S.A. - JUNO INDUSTRIAL
Barrio Urioste 64, 48530 Ortuella (Bizkaia) - SPAIN
Tfno.: +34 944 670 062

infoweb@juno.es
www.junoindustrial.com