



JUNO[®]
INDUSTRIAL

**PROTECTIVE
COATINGS**

**Sistemas
JUNO Industrial
C3 Media - C4 Baja**

2 CAPAS

**Imprimación Multisoporte +
Dynaline/ Junorapid**

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 corroída).

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 ficha 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 superficialmente, o el de eliminar una capa superficial (o una pintura 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

Categoría de corrosividad ISO 12944-1	Rangos de durabilidad ISO 12944-1	Régimen de ensayo 1			Régimen de ensayo 2
		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

SISTEMA ALQUÍDICO

CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS	Sistema certificado	Durabilidad
Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total		
Imprimación Multisoporte	90 µ	Dynaline S/R / Junorapid S/R	90 µ	-	-	180 µ	C3 MEDIA	7-15 años
							C4 BAJA	7 años

CAPA 1

IMPRIMACION MULTISOORTE	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Imprimación sintética multisoporte. Formulada con resinas alquídicas y pigmentos anticorrosivos de gran durabilidad.	Recomendada para la preparación de superficies férricas y no férricas (aluminio, galvanizado), PVC y para madera en interior. Ficha Técnica Cod. 27040		D-17	Mate	750 ml 4 Litros 15 Litros	10 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				45 min.	Mín. 24 horas. Máx. 3 días	40 micras	48±2% Teórico blanco
				☐ Blanco (27040) ☒ Negro (27045)			

C3

IGNIFUGO
B-s1,d0

CAPA 2

OPCIÓN 1	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
DYNALINE S/R	Esmalte sintético de secado rápido. Formulado a base de resinas alquídicas.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies de hierro y acero tales como maquinaria, tuberías, verjas, maquinaria agrícola, grúas, etc. Para conseguir una protección eficaz y duradera aplicar previamente una imprimación antioxidante. Ficha Técnica Cod. 02800		D-17	Brillante	15 Litros 4 Litros	13,2 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				90 min.	Antes de las 4 horas	40 micras	50-53% Teórico según color
				 Colores a la carta Colores bajo pedido mínimo 200 litros.			

OPCIÓN 2	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
JUNORAPID S/R	Esmalte sintético de secado rápido para sistema tintométrico. Formulado a base de resinas alquídicas.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies de hierro y acero tales como maquinaria, tuberías, verjas, maquinaria agrícola, grúas, etc. Aplicar sobre una imprimación antioxidante que evite la corrosión del sustrato. Ficha Técnica Cod. 88884		D-17	Brillante	15 Litros 4 Litros 750 ml	13,2 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				90 min.	Antes de las 4 horas	40 micras	50-53%
				☐ Base blanca/P* (88884) ☐ Base transparente/TR (88885) Producto en stock.			

INFORME No.: 083623-001-1

CLIENTE: INDUSTRIAS JUNO, S.A.

PERSONA DE CONTACTO: Luis Gil

DIRECCIÓN: B.º Saconi, 10
48950 ERANDIO (Bizkaia)

OBJETO: Ensayos según la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018

MUESTRA ENSAYADA: SISTEMA 1

FECHA DE RECEPCION: 17.10.2019

FECHAS DE ENSAYO: 18.10.2019 a 11.12.2019

FECHA DE EMISIÓN: 16.01.2020



Blanca Ruiz de Gauna
Jefe Laboratorio de Caracterización de
Materiales de Construcción
División 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. FUNDACIÓN TECNALIA R&I no se hace responsable de la información aportada por el cliente.

1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

Con fecha 17.10.2019 se recibieron en Fundación Tecnalia R&I por parte de la empresa **"INDUSTRIAS JUNO, S.A."** 10 probetas referenciadas⁽¹⁾ como:

- | | | |
|--------------|---|-----------|
| • SISTEMA 1: | Granallado Sa2½ dejando un espesor de: | 30 micras |
| | Imprimación Sintética Multisoporte | 90 micras |
| | Esmalte Sintético Junorapido-Dynaline S/R | 90 micras |

2. ENSAYOS SOLICITADOS

Se solicitan los ensayos detallados en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C3 Media y C3 Alta:

- ◆ Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayo de niebla salina, según la norma UNE-EN ISO 9227:2017
- ◆ 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 4628-5:2016
- ◆ Determinación del avance de la corrosión a partir de la incisión según la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 Anexo A
- ◆ Ensayo de corte por enrejado según la norma UNE-EN ISO 2409:2013 Versión corregida, febrero 2014
- ◆ Ensayo de espesor de película seca según la norma UNE-EN ISO 2808:2007, método 7C

5. CONCLUSIONES

Las muestras referenciadas como SISTEMA 1 cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C3 Media y C3 Alta.

Ficha Técnica

MULTISOPORTE

Código: 27040 Esmaltes/ Imprimaciones

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimación sintética multisoporte. Formulada con resinas alcídicas y pigmentos anticorrosivos de gran durabilidad. Ideal para proteger multitud de soportes frente a la oxidación.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Recomendada para la preparación de superficies férricas y no férricas (aluminio, galvanizado), PVC y para madera en interior. Sirve de imprimación de enganche y puede ser recubierta con todo tipo de esmaltes.

PROPIEDADES

- Excelente acción anticorrosiva
- Protege multitud de soportes
- Permite repintar con todo tipo de esmaltes
- Gran durabilidad
- Excelente adherencia y dureza
- Secado rápido

CERTIFICACIONES

- Reacción al fuego: B-s1, d0. UNE 13501-1

Acabado: Mate

Color: Blanco, Negro

Viscosidad: Mínimo 120" S/FR1002

Densidad:

BLANCO: 1,45 ± 0,05 g/cc S/FR1001

NEGRO: 1,40 ± 0,05 g/cc S/FR1001

Secado: Al tacto 45 minutos

Repintado mínimo: 24 horas

Repintado máximo: 3 días

Diluyente: Disolvente D-17 (max 10%)

Rendimiento: 10 m²/L (por mano)

Sólidos en volumen: 48 ± 2 %. Teórico Blanco

Punto de inflamación: Inflamable 31 °C

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

27040 BLANCO

27045 NEGRO



Formato: 0,750 / 4 / 15 L

Ficha Técnica

MULTISOORTE

Código: 27040 Esmaltes/ Imprimaciones



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO. Para una buena protección anticorrosiva es muy importante realizar una buena limpieza. Debe estar exento de grasa, óxido, residuos y agentes extraños. Eliminar pinturas antiguas.

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. 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.

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

P.V.C. Limpieza previa con disolventes o algún detergente abrasivo. Lijar.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

Aplicar sobre superficies limpias, completamente secas, libres de eflorescencias (salitre) y mohos.

Diluir o no el producto en función de la porosidad y estado del soporte.

CONDICIONES AMBIENTALES. No aplicar sobre soportes con Tª inferior a 5°C, ni excesivamente calientes.

La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. La humedad relativa no debe superar el 80%.

No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN. Brocha, pistola aerográfica y pistola air-less.

LIMPIEZA. Limpiar inmediatamente las manchas y el material de trabajo con disolvente **D-17 (Cod 50.004)** o disolvente universal **D-45 (Cod 50.017)**.

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.

Ficha Técnica

DYNALINE SR

Código: 02800 Esmalte

JUNO

DESCRIPCIÓN

Esmalte sintético fabricado a base de resinas alquídicas de rápido secado.

USO: EXTERIOR

Esmalte de tipo industrial para la protección de toda clase de superficies de hierro y acero tales como maquinaria, tuberías, verjas, maquinaria agrícola, grúas ...

Aplicados sobre una imprimación antioxidante apropiada, que evite la corrosión del sustrato, se consigue una protección de garantía, eficaz y duradera.

PROPIEDADES

- Rápido secado
- Alto brillo.
- Buena cubrición y poder de nivelación
- Excelente adherencia sobre imprimaciones de secado rápido.

CERTIFICACIONES

- Reacción al fuego: B,s1d0 EN 13501-1.
- Ensayado como esmalte de acabado en sistema de pintura categoría corrosividad C3, durabilidad Alta, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia.

Acabado: Brillante.
Satinado (bajo pedido).

Color: Colores Ral (bajo pedido)

Viscosidad: Mínimo 60" S/FR1002

Densidad: 1,15 ± 0,10 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto: 90 minutos.

Repintado mínimo: Antes de las 4 horas.

Diluyente: Disolvente D-17

Rendimiento: 13,2 m²/l (40 micras secas)

Sólidos en volumen: 50-53%. Teórico, según color.

Punto de inflamación: Inflamable 28 °C

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

02800

Formato: 4 / 15 L



Ficha Técnica

DYNALINE SR

Código: 02800 Esmalte



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

SUPERFICIES METÁLICAS NUEVAS. Deberán estar exentas de grasa, óxido y calamina. Para conseguir una buena protección aconsejamos chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Posteriormente aplicar una capa de **Imprimación antioxidante DYNALINE, código 22807** y finalmente aplicar dos capas de **ESMALTE DYNALINE SR**.

SUPERFICIES METÁLICAS VIEJAS. Si las superficies ya pintadas no están en buenas condiciones, eliminar los restos de pintura mal adherida y proceder como si fuera una superficie nueva.

ACERO-HIERRO IMPRIMADO.

Aplicar sobre superficies consistentes, libres de suciedades o grasas y secas, siguiendo las instrucciones de repintado de la imprimación.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

Aplicar sobre superficies consistentes, limpias y secas.

CONDICIONES AMBIENTALES. No aplicar sobre soportes con Tª inferior a 5°C, ni excesivamente calientes.

La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. La humedad relativa no debe superar el 80%. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

La aplicación se recomienda a pistola debido a su rápido secado, no obstante, puede aplicarse a brocha a viscosidad de suministro.

- Pistola aerográfica:

Boquilla: 1.2 - 1,8 mm.

Presión de trabajo: 3-4 bar.

Dilución entre 5 y 10% hasta adquirir una viscosidad entre 20 - 30" Copa Ford Nº 4

- Pistola Airless

Boquilla: 0,018"-0,021"

Presión de trabajo: 150 - 175 bar.

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

De acuerdo con los términos de las directivas 1999/13/CE y 2004/42/CE, este producto solo puede utilizarse en interiores de instalaciones registradas o autorizadas.

REPINTADO

Una vez imprimado el repintado óptimo es antes de 4 horas, transcurrido este plazo deberá esperarse hasta 72 horas.

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.

Ficha Técnica

JUNORAPID

Código: 88884 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

JUNO

DESCRIPCIÓN

Esmalte secado rápido para Sistema Tintométrico Industrial. Formulado a base de resinas alídicas de altas prestaciones. Permite obtener amplia gama de productos.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Recomendado para la protección y decoración de superficies metálicas (instalaciones industriales, estructuras o maquinaria) que requieran una pintura de secado rápido.

PROPIEDADES

- Amplia disponibilidad de colores
- Excelente brillo y dureza
- Buena cubrición y fácil aplicación
- Buena resistencia química
- Secado rápido
- Permite manipular las superficies pintadas rápidamente

CERTIFICACIONES

- Reacción al fuego: B-s1, d0. UNE 13501-1
- Ensayado como esmalte de acabado en sistema de pintura categoría corrosividad C-3 durabilidad alta, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia.

Acabado: Brillante

Color: Sistema Junomatic Industrial

Viscosidad: Mínimo 15 P S/FR1007

Densidad: BASE P: $1,29 \pm 0,05$ gr/cc S/FR1001
BASE TR: $1,13 \pm 0,05$ gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto 90 minutos

Repintado mínimo: 4 horas

Diluyente: Disolvente D-17

Rendimiento: 13,2 m²/L (40 micras secas)

Sólidos en volumen: 53 ± 1 %. Teórico

Punto de inflamación: Inflamable 26 °C

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

88884 BASE P

88885 BASE TR



Formato: 0,750 / 4 / 15 L

Ficha Técnica

JUNORAPID

Código: 88884 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

SUPERFICIES METÁLICAS. Deberán estar exentas de grasa, óxido y calamina para posteriormente imprimir con **Imprimación Dynaline (Cod 22.807)**. Una vez imprimado el repintado óptimo es antes de 24 horas, transcurrido este plazo deberá esperarse hasta 72 horas.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

Aplicar sobre superficies consistentes, limpias y secas.

CONDICIONES AMBIENTALES. No aplicar sobre soportes con Tª inferior a 5°C, ni excesivamente calientes.

La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. La humedad relativa no debe superar el 80%. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN. A pistola sin aire o aerográfica diluyendo con disolvente **D-17 (Cod 50.004)** hasta correcta aplicación.

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

OBSERVACIONES

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.



INDUSTRIA JUNO S.A. - JUNO INDUSTRIAL

Barrio Urioste 64, 48530 Ortuella (Bizkaia) - SPAIN

Tfno.: +34 944 670 062

infoweb@juno.es

www.junoindustrial.com

