JUNO®
INDUSTRIAL

# PROTECTIVE COATINGS

## Sistemas JUNO Industrial
## C3 Alta – C4 Media - C5 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 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 ALQUÍDICO

| CAPA 1 | | CAPA 2 | | CAPA 3 | | TOTAL MICRAS |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Producto | Micras | Producto | Micras | Producto | Micras | Total |
| Imprimación Multisoporte | 90 µ | Dynaline S/R / Junorapid S/R | 90 µ | - | - | 180 µ |

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

## CAPA 1

**IMPRIMACION MULTISOPORTE**

| Descripción | Recomendación | Uso | Disolvente | Acabado | Tamaños | Rendimiento por capa |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Imprimación sintética multisoporte.** Formulada con resinas alcídicas 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** | EXTERIOR INTERIOR | D-17 | Mate | 750 ml<br>4 Litros<br>15 Litros | 10 m²/l |
| | | | **Secado a 20º C** | **Repintado** | **Espesor** | **% Sólidos en volumen** |
| | | | 45 min. | Mín. 24 horas.<br>Máx. 3 días | 40 micras | 48±2%<br>Teórico blanco |
| | | | Blanco (27040) Negro (27045) | | | |

## CAPA 2

**OPCIÓN 1**

**DYNALINE S/R**

C3 IGNÍFUGO B-s1,d0

| Descripción | Recomendación | Uso | Disolvente | Acabado | Tamaños | Rendimiento por capa |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **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.<br>Para conseguir una protección eficaz y duradera aplicar previamente una imprimación antioxidante.<br>**Ficha Técnica Cod. 02800** | EXTERIOR INTERIOR | D-17 | Brillante | 15 Litros<br>4 Litros | 13,2 m²/l |
| | | | **Secado a 20º C** | **Repintado** | **Espesor** | **% Sólidos en volumen** |
| | | | 90 min. | Antes de las 4 horas | 40 micras | 50-53%<br>Teórico según color |
| | | | Colores a la carta<br>Colores bajo pedido mínimo 200 litros. | | | |

**OPCIÓN 2**

**JUNORAPID S/R**

C3 IGNÍFUGO B-s1,d0

| Descripción | Recomendación | Uso | Disolvente | Acabado | Tamaños | Rendimiento por capa |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **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.<br>Aplicar sobre una imprimación antioxidante que evite la corrosión del sustrato.<br>**Ficha Técnica Cod. 88884** | EXTERIOR INTERIOR | D-17 | Brillante | 15 Litros<br>4 Litros<br>750 ml | 13,2 m²/l |
| | | | **Secado a 20º 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)<br>Producto en stock. | | | |

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

# INFORME No.: 083623-001-1

| | |
|---|---|
| **CLIENTE:** | INDUSTRIAS JUNO, S.A. |
| **PERSONA DE CONTACTO:** | Luis Gil |
| **DIRECCIÓN:** | B.º Saconi, 10<br>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 |

tecnalia Inspiring Business
Fundación TECNALIA Research & Innovation

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 Sa2/½ 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

## 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

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
# MULTISOPORTE
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 5ºC, ni excesivamente calientes.

La temperatura del soporte debe estar al menos 3 ºC 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 $m^2$, 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

# DYNALINE SR

Código: 02800 Esmalte

## 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 substrato, 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 ºC

**Humedad relativa:** Máximo 80%

**Contenido en COV:** Máximo 500 g/l

02800

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

# 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 somo si fuera una superfice 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 5ºC, ni excesivamente calientes.

La temperatura del soporte debe estar al menos 3 ºC 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 Nª 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.

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

# JUNORAPID

Código: 88884 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

## DESCRIPCIÓN

Esmalte secado rápido para Sistema Tintométrico Industrial. Formulado a base de resinas alcídicas 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 ± 0,05 gr/cc S/FR1001
BASE TR: 1,13 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

**Secado:** Al tacto 90 minutos

**Repintado mínimo:** 4 horas

**Diluyente:** Disolvente D-17

**Rendimiento:** 13,2 $m^2$/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

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

# JUNORAPID

Código: 88884 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**SUPERFICIES METÁLICAS.** Deberán estar exentas de grasa, óxido y calamina para posteriormente imprimar 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 5ºC, ni excesivamente calientes.

La temperatura del soporte debe estar al menos 3 ºC 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 $m^2$, 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

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**