

A detailed photograph of an industrial facility, likely a refinery or chemical plant. The image is dominated by a complex network of large, polished stainless steel pipes that curve and connect various pieces of equipment. In the foreground, a large, dark red industrial pump or motor is visible, partially obscured by the pipes. The background shows more industrial structures, including scaffolding and additional piping, all under a bright, slightly hazy sky. The overall color palette is industrial, with metallic greys, reds, and oranges.

JUNO[®]

INDUSTRIAL

**PROTECTIVE
COATINGS**

**ESMALTES PARA
ALTAS TEMPERATURAS**

Conoce JUNO Industrial

JUNO INDUSTRIAL es fabricante de pinturas desde 1927. Es un referente en el desarrollo y fabricación de revestimientos, revestimientos anticorrosivos y otras pinturas de las más altas prestaciones que cumplen con las últimas normativas exigibles en su ámbito de aplicación.

Nuestros clientes pertenecen a diversos sectores de actividad: equipamiento y maquinaria pesada; industria energética y gas; edificios e infraestructuras; industria minera y de extracción, entre otros.

Desde **JUNO INDUSTRIAL** ofrecemos soluciones personalizadas y asesoramiento individual sobre los sistemas de pintado más eficientes y rentables, gracias a nuestras instalaciones exclusivas para la industria: contamos con una fábrica, almacén y laboratorios propios.



Fiabilidad y solidez

- Fábrica, laboratorio y almacenes exclusivos para el desarrollo e investigación de productos industriales desde 1927.
- Una amplia red de puntos de distribución propios a nivel nacional que garantizan una alta capacidad de respuesta y servicio inmediatos.

Innovación y desarrollo

- Nuevos sistemas anticorrosivos certificados por UNE EN ISO 12944-6 para condiciones extremas.
- Destacan los nuevos sistemas de alta tecnología que permiten llegar a certificados anticorrosivos C3, C4 y C5 con un solo producto.

Seguridad

- Inversión continua en I+D+i que se refleja en soluciones profesionales de alto valor añadido.
- Productos certificados por laboratorios independientes nacionales e internacionales.

Soluciones integrales

- Sistemas de pintado industriales.
- Servicio gratuito de asesoría técnica para todos los agentes involucrados en el proceso de compra y aplicación: responsables de compras y/o calidad, empresas aplicadoras, ingenierías, etc.
- Desarrollo de soluciones y colores personalizados a la medida de cada cliente.



Durabilidad, adherencia y seguridad son factores clave en el pintado de una superficie metálica expuesta a muy altas temperaturas (más de 200 °C). En JUNO Industrial disponemos de soluciones que resisten estas temperaturas largos períodos de tiempo.

Temperaturas hasta 200°C

- Esmalte alcídico disponible en amplia gama de colores
- Con 30 micras, resiste hasta 200°C

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
ESMALTE ALTAS TEMPERATURAS	Esmalte alcídico resistente a temperaturas de hasta 200°C. Formulado a base de resina de silicona y resina acrílica pigmentada según color.	Recomendado para la protección de superficies metálicas imprimadas, sometidas a temperaturas de hasta 200°C en ambientes marino o industrial moderadamente agresivo. Tras su aplicación debe realizarse un secado forzado a temperaturas de 200°C durante 30 minutos. Ficha Técnica Cód. 05899	 EXTERIOR INTERIOR	D-17	Brillante	15 Litros 4 Litros	13 m²/l
				Secado a 200° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	30 micras	40%
				 Colores a la carta Fabricaciones bajo pedido 100 litros.			

Temperaturas hasta 350°C

- Esmalte metalizado
- Con 20 micras, resiste hasta 350°C

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
LLAMA ALUMINIO 350°C	Esmalte metalizado resistente a temperaturas de hasta 350°C. Formulado a base de resina de silicona y alcídica pigmentada con purpurina de aluminio.	Recomendado para la protección de elementos metálicos expuestos a temperaturas de hasta 350°C durante largos periodos de tiempo. Posee una alta resistencia a la humedad y a los gases agresivos por lo que es apropiada para la protección de estructuras de acero en atmósferas marinas e industriales, siempre que después de su aplicación pueda realizarse el secado forzado a temperaturas de 200°C, durante 30 minutos.	 EXTERIOR INTERIOR	D-17	Brillante	4 Litros	20 m²/l
				Secado a 200° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	20 micras	40%
				 Metalizado* (05850) Producto en stock.			

Ficha Técnica Cód. 05850

Temperaturas hasta 650°C

- Esmalte metalizado
- Con 20 micras, resiste hasta 650°C

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
LLAMA ALUMINIO 650°C	Esmalte metalizado resistente a temperaturas de hasta 650°C. Formulado a base de resina de silicona y alcídica pigmentada con purpurina de aluminio.	Recomendado para la protección de elementos metálicos expuestos a temperaturas de hasta 650°C durante largos periodos de tiempo. Posee una alta resistencia a la humedad y a los gases agresivos por lo que es apropiada para la protección de estructuras de acero en atmósferas marinas e industriales, siempre que después de su aplicación pueda realizarse el secado forzado a temperaturas de 200°C, durante 30 minutos.	 EXTERIOR INTERIOR	D-17	Brillante	4 Litros	15 m²/l
				Secado a 200° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	20 micras	30%
				 Metalizado* (05851) Producto en stock.			

Ficha Técnica Cód. 05851

Ficha Técnica

ESMALTE ALTAS TEMPERATURAS

Código: 05899 Esmaltes



DESCRIPCIÓN

Esmalte a base de resina de silicona y resina acrílica pigmentada según color.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Los esmaltes resistentes al calor están indicados para la protección de superficies metálicas imprimados, sometidas a temperaturas de hasta 200°C en ambientes marino o industrial moderadamente agresivo.

Tras su aplicación debe realizarse un secado forzado a temperaturas de 200°C durante 30 minutos. En la práctica en el pintado de instalaciones fijas y voluminosas, el curado de la pintura puede realizarse con el propio funcionamiento de éstas. Debe tenerse en cuenta, además, que las partes pintadas no pueden ser sometidas bruscamente al aumento de la temperatura, en este caso se formarían ampollas, sino que los 200°C deben alcanzarse de forma lenta.

PROPIEDADES

- Resistente a temperaturas de hasta 200°C.
- Deja una superficie lisa y brillante.
- Buena cubrición.

Acabado: Brillante

Color: Colores Ral (bajo pedido)

Viscosidad de la mezcla: Mínimo 50" S/FR1002

Densidad de la mezcla: 1,15 ± 0,10 S/FR1001 gr/cc, según color

Secado: Al tacto: 30 minutos

Repintado mínimo: 24 horas

Duro: 200°C durante 30 minutos

Diluyente: Disolvente D-17

Rendimiento: 13 m²/l (para 30 micras)

Sólidos en volumen: 40% Teórico, según color.

Punto de inflamación de la mezcla: Inflamable 28°C

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

05899 COLORES RAL

Formato: 4 / 15 L

Ficha Técnica

ESMALTE ALTAS TEMPERATURAS

Código: 05899 Esmaltes



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO NUEVO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1, dejando un perfil de rugosidad entre 20-50 µ. 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. Posteriormente imprimir con una imprimación resistente a la temperatura deseada **ZIAMAR E.T. SILICATO DE ZINC 2/C, Código 25700.**

ACERO-HIERRO IMPRIMADO.

Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos utilizando cepillos de alambre, raspadores, tejidos sintéticos prefabricados que contengan abrasivos y martillos descascarilladores de herrumbre. Posteriormente desengrasado manual de la superficie eliminando las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Recomendable granallado previo Sa 2½. Posteriormente se aplicará una imprimación adecuada.

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.

- A BROCHA : De forma usual tal y como se encuentra en el envase, procurando que en ninguna zona queden sobreexposiciones por lo que debe ser estirada convenientemente. Si fuera necesario diluir eventualmente con disolvente **D - 17.**

- A RODILLO : Por su rápido secado no es aconsejable la aplicación por este procedimiento.

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 1,0 - 1,4 mm.

Presión de aire: 3,1 - 4,2 Kg/cm²

Dilución entre 5 y 15%.

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm.

Presión de trabajo: 140 - 170 Kg/cm²

Dilución entre un 0 - 5%.

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.

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

REPINTADO

Con el mismo producto.

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 basados 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

DESCRIPCIÓN

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

USO: INTERIOR-EXTERIOR

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

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

PROPIEDADES

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

Acabado: Metalizado brillante

Color: Aluminio

Viscosidad: Mínimo 50" S/FR1002

Densidad: 1,00 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto: 30 minutos

Repintado mínimo: 24 horas

Diluyente: Disolvente D-17

Rendimiento: 20 m²/l (para 20 micras)

Sólidos en volumen: 40% Teórico

Punto de inflamación de la mezcla: Inflamable 29°C

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

05850 LLAMA.

Formato: 4 L

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

El resultado de esta pintura depende del grado de preparación de la superficie, siendo prácticamente indispensable un decapado por chorro abrasivo al grado Sa2½ ISO 8501-1. El perfil de rugosidad deberá estar entre las 25-50 µ. ISO 8503.

Eliminar residuos de abrasivos y polvo de la superficie e imprimir con Silicato de Zinc **Ziamar ET 2/C, código 25700** (El silicato de Zinc no tiene adherencia sobre superficies no chorreadas).

SUPERFICIES YA PINTADAS: Sobre superficies pintadas en buen estado aplicar el producto directamente previo lijado. En el caso de que la superficie se encuentre en mal estado eliminar la pintura y las zonas oxidadas mediante chorro abrasivo hasta grado Sa2½ ISO 8501-1 y proceder como una superficie nueva

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

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

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

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

MÉTODO DE APLICACIÓN.

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

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 1,0 - 1,4 mm.

Presión aire: 3 - 4 Kg/cm²

Presión trabajo: 0,7 - 1,4 kg/cm²

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm.

Presión de trabajo: 140 - 170 Kg/cm².

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

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

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los 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

LLAMA ALUMINIO RESIST. 650°C

Código: 05851 Esmaltes



DESCRIPCIÓN

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

USO: INTERIOR-EXTERIOR

Indicada para la protección de elementos metálicos durante largos períodos de tiempo a temperaturas hasta 650°C. También está indicada para la protección de superficies metalizadas con aluminio que hayan de estar sometidas a temperaturas inferiores a 650°C.

Posee una alta resistencia a la humedad y a los gases agresivos por lo que es apropiada para la protección de estructuras de acero en atmósferas marinas e industriales, siempre que después de su aplicación pueda realizarse el secado forzado a temperaturas de 200°C, durante 30 minutos. En la práctica en el pintado de instalaciones fijas y voluminosas, el curado de la pintura puede realizarse con el propio funcionamiento de éstas. Debe tenerse en cuenta, además, que las partes pintadas no pueden ser sometidas bruscamente al aumento de la temperatura, en este caso se formarían ampollas, sino que los 650°C deben alcanzarse de forma lenta.

PROPIEDADES

- Fácil aplicación y buena nivelación.
- Excelente resistencia a la intemperie.
- Buena adherencia sobre acero.
- Buena resistencia a la humedad.
- Resiste temperaturas de hasta 650°C de calor seco, en régimen continuo.

Acabado: Metalizado brillante

Color: Aluminio

Viscosidad: Mínimo 30" S/FR1002

Densidad: 1,05 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto: 30 minutos

Repintado mínimo: 24 horas

Diluyente: Disolvente D-17

Rendimiento: 15 m²/l (para 20 micras)

Sólidos en volumen: 30% Teórico

Punto de inflamación de la mezcla: Inflamable 29°C

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: >500 g/l

05851 LLAMA.

Formato: 4 L

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

El resultado de esta pintura depende del grado de preparación de la superficie, siendo prácticamente indispensable un decapado por chorro abrasivo al grado Sa2½ ISO 8501-1. El perfil de rugosidad deberá estar entre las 25-50 µ. ISO 8503.

Eliminar residuos de abrasivos y polvo de la superficie e imprimir con Silicato de Zinc **Ziamar ET 2/C, código 25700** (El silicato de Zinc no tiene adherencia sobre superficies no chorreadas).

SUPERFICIES YA PINTADAS: Sobre superficies pintadas en buen estado aplicar el producto directamente previo lijado. En el caso de que la superficie se encuentre en mal estado eliminar la pintura y las zonas oxidadas mediante chorro abrasivo hasta grado Sa2½ ISO 8501-1 y proceder como una superficie nueva

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

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

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

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

MÉTODO DE APLICACIÓN.

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

- PISTOLA AEROGRAFICA:

Boquilla: 1,0 - 1,4 mm.

Presión aire: 3 - 4 Kg/cm²

Presión trabajo: 0.7 - 1.4 kg/cm²

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,33 - 0,43 mm.

Presión de trabajo: 100 - 120 Kg/cm².

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

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

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 autorizada.

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.



INDUSTRIAS JUNO S.A. - JUNO INDUSTRIAL

Barrio Urioste 64, 48530 Ortuella (Bizkaia) - SPAIN

Tfno.: +34 944 670 062

infoweb@juno.es

www.junoindustrial.com

