

JUNO[®]
INDUSTRIAL

**PROTECTIVE
COATINGS**

**SISTEMAS PARA EL
INTERIOR DE DEPÓSITOS
DE AGUA POTABLE**

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.



SISTEMAS PARA EL INTERIOR DE DEPÓSITOS DE AGUA POTABLE

METAL

CAPA 1		CAPA 2		TOTAL MICRAS
Producto	Micras	Producto	Micras	Total
Código 22.722 IMPRIMACIÓN DYNAPOK 2/C FOSFATO DE ZINC	40-60 µ	Código 07.952 DYNAPOK EPOXIN SD 2/C	2 x 125 µ	290 - 310 µ

CAPA 1

IMPRIMACIÓN DYNAPOK FOSFATO DE ZINC 2/C <small>IGNIFUGO B-s1,d0</small> C5	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Imprimación epoxi anticorrosiva de dos componentes. Formulada con fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.	Recomendada como imprimación en sistemas epoxi y poliuretano. Pintado de estructuras metálicas, depósitos, puentes, plantas químicas, plantas de residuos, etc. Ficha Técnica Cod. 22722	 EXTERIOR INTERIOR	D-90	Mate	15 Litros 4 Litros	10 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				1 hora	3-4 horas	50 micras	47-50%, según color
				<input type="checkbox"/> Gris* (22722) <input type="checkbox"/> Rojizo* (22700)		Producto en stock.	

CAPA 2

DYNAPOK SD EPOXIN 2/C <small>CERTIFICADO SANITARIO</small> CE	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento
	Revestimiento epoxi 100% sólidos de dos componentes, de altas prestaciones. Apto para pintado de superficies en contacto con agua potable. Formulada a base de resinas epoxi sin disolvente.	Recomendado en la industria alimentaria-sanitaria para la protección interior de tanques y silos, tanto de hormigón como acero nuevo, que vayan a contener agua potable. También válido para el pintado de pavimentos. Ficha Técnica Cod. 07952	 EXTERIOR INTERIOR	No diluir	Brillante	4 Litros	4 m ² /l (250 micras)
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				Inferior a 6 horas	12-24 horas	250 micras	100%
				<input type="checkbox"/> Blanco* (07952)		Producto en stock.	



SISTEMAS PARA EL INTERIOR DE DEPÓSITOS DE AGUA POTABLE

HORMIGÓN

CAPA 1		CAPA 2		TOTAL MICRAS
Producto	Micras	Producto	Micras	Total
Código 07.952 DYNAPOK EPOXIN SD 2/C	125 µ	Código 07.952 DYNAPOK EPOXIN SD 2/C	125 µ	250 µ

CAPA 1

DYNAPOK SD EPOXIN 2/C	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento
	Revestimiento epoxi 100% sólidos de dos componentes, de altas prestaciones. Apto para pintado de superficies en contacto con agua potable. Formulado a base de resinas epoxi sin disolvente.	Recomendado en la industria alimentaria-sanitaria para la protección interior de tanques y silos, tanto de hormigón como acero nuevo, que vayan a contener agua potable. También válido para el pintado de pavimentos.		También válido para el pintado de pavimentos. Ficha Técnica Cod. 07952	No diluir	Brillante	4 Litros
Secado a 20° C			Repintado		Espesor	% Sólidos en volumen	
				Inferior a 6 horas	12-24 horas	250 micras	100%
<input type="checkbox"/> Blanco* (07952) Producto en stock.							

CAPA 2

DYNAPOK SD EPOXIN 2/C	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento
	Revestimiento epoxi 100% sólidos de dos componentes, de altas prestaciones. Apto para pintado de superficies en contacto con agua potable. Formulado a base de resinas epoxi sin disolvente.	Recomendado en la industria alimentaria-sanitaria para la protección interior de tanques y silos, tanto de hormigón como acero nuevo, que vayan a contener agua potable. También válido para el pintado de pavimentos.		También válido para el pintado de pavimentos. Ficha Técnica Cod. 07952	No diluir	Brillante	4 Litros
Secado a 20° C			Repintado		Espesor	% Sólidos en volumen	
				Inferior a 6 horas	12-24 horas	250 micras	100%
<input type="checkbox"/> Blanco* (07952) Producto en stock.							



Ficha Técnica

IMPRIMACIÓN DYNAPOK 2/C

Código: 22722 Imprimitación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimitación epoxi anticorrosiva de dos componentes pigmentada con fosfato de zinc como inhibidor de la corrosión.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Como imprimación en sistemas epoxi y poliuretano de alta resistencia, 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.

PROPIEDADES

- Elevada dureza.
- Deja una película dura y tenaz.
- Buena adherencia sobre acero, acero galvanizado y aluminio.
- Gran poder de cubrición.
- Protege al metal frente a la oxidación.
- Cura a bajas temperaturas.
- Excelente como capa intermedia en sistemas epoxi-poliuretano.

CERTIFICACIONES

- Cumple norma UNE 48271- 2003 Tipo I-II
- Reacción al fuego: B-s1, d0. Une 13501-1
- Ensayada en el sistema de pintura categoría C-5I (Alto), según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia 13-02845-1.

Acabado: Mate

Color: Gris, Rojo

Densidad de la mezcla: 1,43 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto: 1 hora

Repintado mínimo: 3/4 horas

Diluyente: Disolvente D-90

Rendimiento: 10 m²/l (para 50 micras)

Sólidos en volumen de la mezcla: 47-50%, según color.

Punto de inflamación de la mezcla: Inflamable 29°C

Mezcla A/B en peso: 5 : 1

Mezcla A/B en volumen: 3 : 1

Vida de la mezcla: 8 horas (20°C)

Tiempo de inducción: Mínimo 15 minutos (20°C)

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

22700 ROJO

22722 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

IMPRIMACIÓN DYNAPOK 2/C

Código: 22722 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.

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. 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. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Dejar reposar la mezcla durante 15 minutos. No utilizar la imprimación transcurridos 8 horas de hecha la mezcla.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse por encima de 5 °C. La humedad relativa no debe superar el 80%. 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.

- BROCHA: Debe prestarse especial atención en que toda la superficie quede protegida (ángulos, juntas, etc.). Si la aplicación se realiza en dos capas, la primera se diluirá, y la segunda se dará sin diluir; las capas se darán cruzadas para asegurar una total cubrición.

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 1,4 - 1,7 mm.

Presión de trabajo: 3 - 5 Kg/m²

Dilución entre 5 y 10% hasta adquirir una viscosidad entre 20 - 30" Copa Ford N° 4

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm.

Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/m²

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.

En grandes aplicaciones industriales aplicadas a pistola, se aconseja el **Disolvente AX/L, Código 50713**, para facilitar la limpieza de mangueras.

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

- A RODILLO : No es aconsejable la aplicación por este procedimiento.

REPINTADO

COMPATIBILIDAD ENTRE CAPAS

Sobre esta imprimación pueden aplicarse acabados epoxi, poliuretanos, vinílicos, clorocauchos, etc.

Repintado máximo con sistemas poliuretanos: 3 días,

Repintado máximo con Epoxi: Ilimitado.

Repintado máximo con Esmaltes Acrílicos y Clorocauchos: 24 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 exige 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

DYNAPOK SD EPOXIN 2/C

Código: 07952 Revestimientos



DESCRIPCIÓN

Revestimiento anticorrosivo a base de resinas epoxi sin disolvente.

USO: INTERIOR

DYNAPOK S/D es un revestimiento de alta calidad que por su gran resistencia química, dureza y además exento de toda toxicidad migratoria, es utilizado en la industria alimentaria para la protección interior de tanques y silos, tanto de hormigón como acero nuevo, que vayan a contener agua potable.

PROPIEDADES

- Excelente resistencia química.
- Elevada dureza y resistencia a la abrasión.
- Permite la estanqueidad total del agua.
- Resistencia al calor seco 90°C.
- Resistencia al agua caliente 35°C.

CERTIFICACIONES

- Ensayo de migración global en contacto con alimentos: Laboratorio OTEC RIERA Exp: 10339.
- Ensayo de migración específica componentes: Laboratorio OTEC RIERA Exp. 09089. 3998/93
- Registro sanitario e inspección: Gobierno Vasco Nº 39.01551/BI

Acabado: Brillante

Color: Blanco

Viscosidad: Mínimo 80 Poises S/FR 1007

Densidad de la mezcla: 1,50 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto: Inferior a 6 horas

Repintado mínimo: 12- 24 horas

Repintado máximo: 48 horas

Curado completo a 20°C: 7 días.

Rendimiento: 4 m²/l (para 250 micras.)

Sólidos en volumen: 100%

Punto de inflamación de la mezcla: No inflamable

Mezcla A/B en volumen: 2 : 1

Mezcla A/B en peso: 2 : 1

Vida de la mezcla diluida a 20°C: 25 minutos

Capas recomendadas 2

Humedad relativa: Máximo 80%

07952 BLANCO



Formato: 4 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

DYNAPOK SD EPOXIN 2/C

Código: 07952 Revestimientos



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

ACERO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½-3 según norma ISO 8501-1, dejando una rugosidad de 50 micras mínimo. 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.

SUPERFICIES DE HORMIGÓN. Esperar hasta total fraguado (min 1 mes). La superficie debe estar completamente seca. La humedad del pavimento no debe exceder del 4%, medida a 2 cm de profundidad. La superficie debe ser firme y limpia de polvo, lechada o grasa y partes mal adheridas. Resistencia a la tracción mínima 15 kg/cm².

Eliminar las manchas de grasa y caucho 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, para obtener una superficie rugosa y libre de materiales extraños.

La superficie a pintar debe tener la rugosidad suficiente para asegurar la adherencia. Es conveniente realizar un ensayo previo en una zona representativa (1 m²) para trabajar con mayor seguridad.

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 producto en superficies húmedas.

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA. Remover el componente B en su envase y una vez homogeneizado añadir encima el componente A lentamente, mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 1 minuto hasta su perfecta homogeneización. Una vez mezclado se inicia una reacción química, por lo que se preparará inmediatamente antes de su aplicación. Insistimos que la VIDA DE LA MEZCLA es de 25 minutos. No utilizar el esmalte transcurridos los 25 minutos de hecha la mezcla.

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 65%. 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. La temperatura de la pintura deberá estar por debajo de los 25°C

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- Brocha, espátula a viscosidad de suministro.

- PISTOLA AIRLESS (datos orientativos)

Boquilla: 0,53 - 0,58 mm.

Presión de boquilla: 260 - 290 Kg/cm².

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 exige 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

Don Jaime Riera Reñé, como administrador de la sociedad JOAQUÍN RIERA TUEBOLS S.A. (**OtecRiera**), laboratorio miembro de AELI (Asociación Española de Laboratorios Independientes) y UILI (Union Internationale des Laboratoires Indépendants), domiciliada en Sant Joan Despí (Barcelona), C/ Jacint Verdaguer 62,

CERTIFICA:

Que se ha recibido de la firma **INDUSTRIAS JUNO S.A.**, en fecha 6 de octubre de 2014, la formulación de su producto de naturaleza epoxídica denominado "**Dynapok S/D Epoxin 2/C**", para comprobar la inclusión de las sustancias que entran en su formulación en las listas positivas actualmente vigentes (Real Decreto 847/2011 de 17 de junio de 2011 y Reglamento (UE) N° 10/2011 de 14 de enero de 2011 y sus modificaciones) de sustancias permitidas para la fabricación de materiales poliméricos destinados a entrar en contacto con los alimentos.

Que una vez efectuada la verificación, se puede indicar que los componentes del material polimérico que nos han sido declarados por el peticionario (monómeros, aditivos y otras sustancias de partida) están incluidos en las listas positivas actualmente vigentes, mencionadas en el párrafo anterior. El fabricante de la materia prima colorante que entra en la formulación del producto denominado "**Dynapok S/D Epoxin 2/C**" ha presentado por escrito una declaración acorde a lo requerido para estas sustancias en el anexo II del Real Decreto 847/2011 de 17 de junio de 2011.

Por lo que a petición de la firma **INDUSTRIAS JUNO S.A.**, y a los efectos oportunos,

EXPIDE el presente certificado en Sant Joan Despí (Barcelona) a veintinueve de abril de dos mil quince.

El presente escrito está sujeto a la no modificación de la formulación del producto denominado "**Dynapok S/D Epoxin 2/C**" y a la evolución de las listas positivas vigentes en cada momento.

Debe tenerse en cuenta además que producto final curado deberá cumplir con los límites de migración a que hace referencia la legislación anteriormente mencionada.

OtecRiera
Joaquín Riera Tuebols S.A.

Firmado: Jaime Riera Reñé

OtecRiera



JUNO[®]

INDUSTRIAL

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

infoweb@juno.es
www.junoindustrial.com

