

**PROTECTIVE
COATINGS**

**SISTEMAS
PARA EQUIPOS EN
AMBIENTES MARINOS**

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.



¿Qué sistema anticorrosivo emplear para equipos expuestos a ambientes marinos?

Los equipos industriales en áreas de alta humedad y ambiente agresivo y áreas costeras con elevada salinidad deben ser protegidos con sistemas certificados para una categoría de corrosión C5.



Estos son los sistemas JUNO Industrial:

SISTEMAS C5

Sistema certificado	Durabilidad	CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS
		Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total
C5 MEDIA EPOXI	7-15 años	Imprimación Dynafast	200 µ	-	-	-	-	200 µ
C5 MEDIA EPOXI-POLIURETANO	7-15 años	Imprimación Dynafast	150 µ	Poxemyc UV / Junoretano	60 µ	-	-	210 µ
C5 MEDIA POLIURETANO	7-15 años	Poxenamel HB	140 µ	-	-	-	-	140 µ
C5 MEDIA EPOXI-POLIURETANO	7-15 años	Dynapok HBAC Aluminio	120 µ	Poxemyc UV / Junoretano	80 µ	-	-	200 µ
C5 MEDIA EPOXI-POLIURETANO	7-15 años	Imprimación epoxi rica en zinc	70 µ	Poxemyc UV / Junoretano	50 µ	-	-	120 µ
C5 MEDIO EPOXI-POLIURETANO	7-15 años	Imprimación Dynapok fosfato de zinc	50 µ	Dynapok HBAC Aluminio	125 µ	Poxemyc UV / Junoretano	80 µ	255 µ
C5 ALTA EPOXI	15-25 años	Imprimación Dynafast	240 µ	-	-	-	-	240 µ
C5 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Imprimación Dynafast	190 µ	Poxemyc UV / Junoretano	60 µ	-	-	250 µ
C5 ALTA POLIURETANO	15-25 años	Poxenamel HB	140 µ	-	-	-	-	140 µ
C5 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Imprimación epoxi rica en zinc	70 µ	Poxemyc UV / Junoretano	100 µ	-	-	170 µ
C5 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Imprimación Dynapok fosfato de zinc	50 µ	Dynapok HBAC Aluminio	125 µ	Poxemyc UV / Junoretano	80 µ	255 µ

Estos son los sistemas JUNO Industrial:

SISTEMA EPOXI

CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS	Sistema certificado	Durabilidad
Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total		
Imprimación Dynafast	200 µ	-	-	-	-	200 µ	C5 MEDIA	7 -15 años
	240 µ	-	-	-	-	240 µ	C5 ALTA	15 -25 años

SISTEMA EPOXI - POLIURETANO

CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS	Sistema certificado	Durabilidad
Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total		
Imprimación Dynafast	150 µ	Poxemyc UV /Junoretano	60 µ	-	-	210 µ	C5 MEDIA	7-15 años
	190 µ		60 µ	-	-	250 µ	C5 ALTA	15 -25 años

NUEVO
**IMPRIMACIÓN
DYNAFAST**
C3 C4 C5

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

**POXEMYC UV
2/C**
**ANTIDESLIZAMIENTO
CLASE 3** * **IGNIFUGO
B-s1,d0**
C3 C4 C5

Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes, con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férrreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férrreas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Es ideal para el pintado de vagones, cisternas, depósitos, maquinaria, barcos, naves industriales que vayan a estar sometidas en atmósferas agresivas. Ficha Técnica Cód. 08800	 EXTERIOR INTERIOR	D-17 D-70 D-71	Brillante	15 Litros 4 Litros	Superficies metálicas: 13,75 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
			Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
			2 horas	6 horas	Superficies metálicas: 40-50 micras Suelos: 75-85 micras	55%
			□ Blanco* (08800)  Colores a la carta Colores bajo pedido mínimo 200 litros.			

**JUNORETANO
2/C**
**ANTIDESLIZAMIENTO
CLASE 3** * **IGNIFUGO
B-s1,d0**
C3 C4 C5
Sistema Tintométrico

Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes para sistema tintométrico con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férrreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férrreas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Formulado para el Sistema Tintométrico Industrial JUNOMATIC para ofrecer unos colores con máxima protección. Ficha técnica Brillante Cód. 88880 Ficha técnica Satinado Cód. 88872 Ficha técnica Mate Cód. 88801	 EXTERIOR INTERIOR	D-17 D-70 D-71	Brillante Satinado Mate	15 Litros 4 Litros 1 Litro	Superficies metálicas: 11 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
			Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
			2 horas	Mínimo 6 horas	Superficies metálicas: 50 micras Suelos: 75-85 micras	54 / 55%
			Brillante: □ Base blanca/P* (88880)  Base transparente (88881) Satinado: □ Base blanca/P* (88872)  Base transparente (88873) Mate: Base blanca/P* (88801) Base transparente (88802) Producto en stock.			

FICHA TÉCNICA: páginas 30-42

ENSAYO CERTIFICADO: páginas 12-19 del presente documento.

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

SISTEMA POLIURETANO

CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS	Sistema certificado	Durabilidad
Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total		
Poxenamel HB	140 µ	-	-	-	-	140 µ	C5 MEDIA	7-15 años
							C5 ALTA	15 -25 años

POXENAMEL HB 2/C IGNIFUGO B-s1,d0 C4 C5	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Esmalte poliuretano de alto contenido en sólidos, fabricado a base de resinas acrílicas hidroxiladas como aglomerante y fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.	Recomendado como imprimación y/o acabado, directo sobre el metal, donde se desee una buena resistencia química y resistencia a la intemperie, dejando un acabado liso, semibrillante y decorativo. Excelente adherencia sobre superficies de acero. Ficha Técnica Cód. 08430		D-17 D-71	Semi-brillo	15 Litros 4 Litros	8,3 m²/l dependiendo color
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	15 horas	80-100 micras, dependiendo color	67 ± 2% Teórico
				☐ Base blanca/P* (08430) ☒ Base transparente/TR (08431) Colores bajo pedido mínimo 200 litros.			

FICHA TÉCNICA: páginas **43-44**

ENSAYO CERTIFICADO: páginas **20-21** del presente documento.

SISTEMA EPOXI - POLIURETANO

CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS	Sistema certificado	Durabilidad
Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total		
Dynapok HBAC Aluminio	120 µ	Poxemyc UV /Junoretano	80 µ	-	-	200 µ	C5 MEDIA	7-15 años

DYNAPOK HBAC ALUMINIO 2/C	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Revestimiento epoxi altos sólidos de dos componentes. Formulado con pigmentos de aluminio lo que le confiere una excelente capa barrera contra la oxidación.	Recomendada como capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano en ambientes sometidos a atmósferas agresivas o marinas. Buena adherencia sobre superficies donde no se pueda realizar un chorreo y haya que efectuarse la limpieza por medios manuales. Como imprimación general de mantenimiento para plantas industriales, estructuras, depósitos, puentes, tuberías. Ficha Técnica Cod. 07765	 EXTERIOR INTERIOR	D-90	Semi-brillo	15 Litros	6,4 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	24 horas	125 micras	80%
				Gris* (07765) Producto en stock.			

POXEMYC UV 2/C ANTIDESLIZAMIENTO* CLASE 3 IGNIFUGO B-s1,d0 C3C4C5	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes, con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color. Ficha Técnica Cod. 08800	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férricas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férricas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Es ideal para el pintado de vagones, cisternas, depósitos, maquinaria, barcos, naves industriales que vayan a estar sometidas en atmósferas agresivas.	 EXTERIOR INTERIOR	D-17 D-70 D-71	Brillante	15 Litros 4 Litros	Superficies metálicas:13,75 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	6 horas	Superficies metálicas: 40-50 micras Suelos: 75-85 micras	55%
				☐ Blanco* (08800) ☐ Colores a la carta Colores bajo pedido mínimo 200 litros.			

JUNORETANO 2/C ANTIDESLIZAMIENTO * CLASE 3 IGNIFUGO B-s1,d0 C3C4C5 Sistema Tintométrico	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes para sistema tintométrico con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férricas: acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férricas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Formulado para el Sistema Tintométrico Industrial JUNOMATIC para ofrecer unos colores con máxima protección. Ficha técnica Brillante Cód. 88880 Ficha técnica Satinado Cód. 88872 Ficha técnica Mate Cód. 88801		D-17 D-70 D-71	Brillante Satinado Mate	15 Litros 4 Litros 1 Litro	Superficies metálicas: 11 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	Mínimo 6 horas	Superficies metálicas: 50 micras Suelos: 75-85 micras	54 / 55%
				Brillante: ☐ Base blanca/P* (88880) ☐ Base transparente (88881) Satinado: ☐ Base blanca/P* (88872) ☐ Base transparente (88873) Mate: ☐ Base blanca/P* (88801) ☐ Base transparente (88802) Producto en stock			

FICHA TÉCNICA: páginas 45-46 (DYNAPOK HBAC) / 32-34 (POXEMYC UV) / 35-42 (JUNORETANO)

ENSAYO CERTIFICADO: páginas 22-23 del presente documento.

SISTEMA EPOXI - POLIURETANO

CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS	Sistema certificado	Durabilidad
Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total		
Imprimación epoxi rica en zinc	70 µ	Poxemyc UV /Junoretano	50 µ	-	-	120 µ	C5 MEDIA	7-15 años
	70 µ		100 µ	-	-	170 µ	C5 ALTA	15 -25 años

IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2/C C4 C5	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Imprimación epoxi anticorrosiva de dos componentes, de alto contenido en zinc. Contiene > 85% en peso de zinc sobre película seca.	Recomendada como imprimación para la protección a largo plazo de superficies de acero expuestas en ambientes marinos o industriales de elevada corrosividad. Aísla el metal y lo inhibe de la oxidación por protección catódica. Ficha Técnica Cod. 22805	 EXTERIOR INTERIOR	D-90	Semi-mate	10 Litros	7,9 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	75 micras	59% Teórico
				Gris* (22805) Producto bajo pedido mínimo 100 litros.			

POXEMYC UV 2/C ANTIDESLIZAMIENTO CLASE 3 IGNIFUGO B-s1,d0 C3C4C5	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes, con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color. Ficha Técnica Cod. 08800	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férrreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férrreas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Es ideal para el pintado de vagones, cisternas, depósitos, maquinaria, barcos, naves industriales que vayan a estar sometidas en atmósferas agresivas.	 EXTERIOR INTERIOR	D-17 D-70 D-71	Brillante	15 Litros 4 Litros	Superficies metálicas:13,75 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	6 horas	Superficies metálicas: 40-50 micras Suelos: 75-85 micras	55%
				☐ Blanco* (08800) ☐ Colores a la carta Colores bajo pedido mínimo 200 litros.			

JUNORETANO 2/C ANTIDESLIZAMIENTO CLASE 3 IGNIFUGO B-s1,d0 C3C4C5 Sistema Tintométrico	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes para sistema tintométrico con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férrreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férrreas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Formulado para el Sistema Tintométrico Industrial JUNOMATIC para ofrecer unos colores con máxima protección. Ficha técnica Brillante Cód. 88880 Ficha técnica Satinado Cód. 88872 Ficha técnica Mate Cód. 88801	 EXTERIOR INTERIOR	D-17 D-70 D-71	Brillante Satinado Mate	15 Litros 4 Litros 1 Litro	Superficies metálicas:11 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	Mínimo 6 horas	Superficies metálicas: 50 micras Suelos: 75-85 micras	54 / 55%
				Brillante: ☐ Base blanca/P* (88880) ☐ Base transparente (88881) Satinado: ☐ Base blanca/P* (88872) ☐ Base transparente (88873) Mate: ☐ Base blanca/P* (88801) ☐ Base transparente (88802) Producto en stock			

FICHA TÉCNICA: páginas 47-48 (IMPRIMAC. EPOXI) / 32-34 (POXEMYC UV) / 35-42 (JUNORETANO)

ENSAYO CERTIFICADO: páginas 24-27 del presente documento.

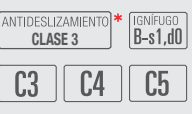
* En función de la planimetría del soporte, permiten obtener hasta un clase 3 de resistencia al deslizamiento.

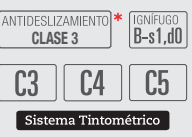
SISTEMA EPOXI - POLIURETANO

CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS	Sistema certificado	Durabilidad
Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total		
Imprimación Dynapok fosfato de zinc	50 µ	Dynapok HBAC Aluminio	125 µ	Poxemyc UV / Junoretano	80 µ	255 µ	C5 MEDIA	7-15 años
							C5 ALTA	15 -25 años

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
IMPRIMACIÓN DYNAPOK FOSFATO DE ZINC 2/C 	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		D-90	Mate	15 Litros 4 Litros	10 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				1 hora	3-4 horas	50 micras	47-50%, según color
				Gris* (22722) Rojizo* (22700) Producto en stock.			

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
DYNAPOK HBAC ALUMINIO 2/C	Revestimiento epoxi altos sólidos de dos componentes. Formulada con pigmentos de aluminio lo que le confiere una excelente capa barrera contra la oxidación.	Recomendada como capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano en ambientes sometidos a atmósferas agresivas o marinas. Buena adherencia sobre superficies donde no se pueda realizar un chorreo y haya que efectuarse la limpieza por medios manuales. Como imprimación general de mantenimiento para plantas industriales, estructuras, depósitos, puentes, tuberías. Ficha Técnica Cod. 07765		D-90	Semi-brillo	15 Litros	6,4 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	24 horas	125 micras	80%
				Gris* (07765) Producto en stock.			

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
POXEMYC UV 2/C 	Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes, con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férricas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férricas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Es ideal para el pintado de vagones, cisternas, depósitos, maquinaria, barcos, naves industriales que vayan a estar sometidas en atmósferas agresivas. Ficha Técnica Cod. 08800		D-17 D-70 D-71	Brillante	15 Litros 4 Litros	Superficies metálicas: 13,75 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	6 horas	Superficies metálicas: 40-50 micras Suelos: 75-85 micras	55%
				☐ Blanco* (08800)  Colores a la carta Colores bajo pedido mínimo 200 litros.			

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
JUNORETANO 2/C 	Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes para sistema tintométrico con excepcional resistencia a la intemperie. Formulado a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies férricas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férricas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Formulada para el Sistema Tintométrico Industrial JUNOMATIC para ofrecer unos colores con máxima protección. Ficha técnica Brillante Cód. 88880 Ficha técnica Satinado Cód. 88872 Ficha técnica Mate Cód. 88801		D-17 D-70 D-71	Brillante Satinado Mate	15 Litros 4 Litros 1 Litro	Superficies metálicas: 11 m²/l Suelos: 6-7 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	Mínimo 6 horas	Superficies metálicas: 50 micras Suelos: 75-85 micras	54 / 55%
				Brillante: ☐ Base blanca/P* (88880)  Base transparente (88881) Satinado: ☐ Base blanca/P* (88872)  Base transparente (88873) Mate: ☐ Base blanca/P* (88801)  Base transparente (88802) Producto en stock.			

FICHA TÉCNICA: páginas 49-50 (IMPRIMAC. DYNAPOK) / 45-46 (DYNAPOK HBAC)/ 32-34 (POXEMYC UV) / 35-42 (JUNORETANO)

ENSAYO CERTIFICADO: páginas 28-29 del presente documento.

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



1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

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

- «C4-H SISTEMA 1»

	Referencia	SISTEMA 1
Soporte	Acero granallado Sa 2 ^{1/2}	30 micras
Imprimación	Dynafast 2/C	200 micras
Nº chapas		15

2. ENSAYOS SOLICITADOS

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

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

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





5. CONCLUSIONES

Las muestras referenciadas como «C4-H SISTEMA 1» cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C4 Alto para el espesor de película seca ensayado.





1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

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

- «C5-H SISTEMA 1»

	Referencia	SISTEMA 1
Soporte	Acero granallado Sa 2 ^{1/2}	30 micras
Imprimación	Dynafast 2/C	240 micras
Nº chapas		8

2. ENSAYOS SOLICITADOS

Se solicitan los ensayos detallados en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 Alto:

- ♦ Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayo de niebla salina, según la norma UNE-EN ISO 9227:2023
- ♦ Determinación de la resistencia a la humedad. Parte 1: Condensación continua, según la norma UNE-EN ISO 6270-1:2019
- ♦ Evaluación del grado de ampollamiento según la norma UNE-EN ISO 4628-2:2016
- ♦ Evaluación del grado de oxidación según la norma UNE-EN ISO 4628-3:2016
- ♦ Evaluación del grado de agrietamiento según la norma UNE-EN ISO 4628-4:2016
- ♦ Evaluación del grado de descamación según la norma UNE-EN ISO 4628-5:2023
- ♦ Realización de la incisión y determinación de la corrosión a partir de la incisión tras ensayo según ISO 9227 según UNE-EN ISO 12944-6:2018 Anexo A.2
- ♦ Ensayo de corte por enrejado según la norma UNE-EN ISO 2409:2021
- ♦ Determinación del espesor de película según la norma UNE-EN ISO 2808:2020, método 7B.2

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





5. CONCLUSIONES

Las muestras referenciadas como «C5-H SISTEMA 1» cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 Alto para el espesor de película seca ensayado.





1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

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

- «C4-H SISTEMA 2»

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

2. ENSAYOS SOLICITADOS

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

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

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





5. CONCLUSIONES

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





1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

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

- «C5-H SISTEMA 2»

	Referencia	SISTEMA 2
Soporte	Acero granallado Sa 2 ^{1/2}	30 micras
Imprimación	Dynafast 2/C	190 micras
Acabado	Junoretano/Poxemyc 2/C	60 micras
Nº chapas		8

2. ENSAYOS SOLICITADOS

Se solicitan los ensayos detallados en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 Alto:

- ♦ Ensayos de corrosión en atmósferas artificiales. Ensayo de niebla salina, según la norma UNE-EN ISO 9227:2023
- ♦ Determinación de la resistencia a la humedad. Parte 1: Condensación continua, según la norma UNE-EN ISO 6270-1:2019
- ♦ Evaluación del grado de ampollamiento según la norma UNE-EN ISO 4628-2:2016
- ♦ Evaluación del grado de oxidación según la norma UNE-EN ISO 4628-3:2016
- ♦ Evaluación del grado de agrietamiento según la norma UNE-EN ISO 4628-4:2016
- ♦ Evaluación del grado de descamación según la norma UNE-EN ISO 4628-5:2023
- ♦ Realización de la incisión y determinación de la corrosión a partir de la incisión tras ensayo según ISO 9227 según UNE-EN ISO 12944-6:2018 Anexo A.2
- ♦ Ensayo de corte por enrejado según la norma UNE-EN ISO 2409:2021
- ♦ Determinación del espesor de película según la norma UNE-EN ISO 2808:2020, método 7B.2

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





5. CONCLUSIONES

Las muestras referenciadas como «C5-H SISTEMA 2» cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 Alto para el espesor de película seca ensayado.



1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

Con fecha 17.03.2020 se recibieron en Fundación Tecnia R&I por parte de la empresa **"INDUSTRIAS JUNO, S.A."** 10 probetas metálicas revestidas referenciadas⁽¹⁾ como:

- SISTEMA 4: Granallado Sa2½ dejando un espesor de: 30 micras
Poxenamel HB 2/C. 140 micras

2. ENSAYOS SOLICITADOS

Se solicitan los ensayos detallados en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 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 4 cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 Alta.

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 4: | Granallado Sa2½ dejando un espesor de: | 30 micras |
| | Dynapok HBAC Aluminio 2/C | 120 micras |
| | Esmalte Poxemyc UV 2/C | 80 micras |

2. ENSAYOS SOLICITADOS

Se solicitan los ensayos detallados en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C4 Media y C4 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 4 cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C4 Media y C4 Alta.

1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

Con fecha 17.03.2020 se recibieron en Fundación TecNALIA R&I por parte de la empresa **"INDUSTRIAS JUNO, S.A."** 10 probetas metálicas revestidas referenciadas⁽¹⁾ como:

- SISTEMA 2: Granallado Sa2½ dejando un espesor de: 30 micras
 Imprimación Epoxi Rica en Zinc 2/C. 70 micras
 Esmalte JUNORETANO/POXEMYC UV 2/C. 50 micras

2. ENSAYOS SOLICITADOS

Se solicitan los ensayos detallados en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C4 Media, C4 Alta y C4 Muy 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 2 cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C4 Media y C4 Alta.

1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

Con fecha 17.03.2020 se recibieron en Fundación Tecnalía R&I por parte de la empresa **"INDUSTRIAS JUNO, S.A."** 10 probetas metálicas revestidas referenciadas⁽²⁾ como:

- SISTEMA 5: Granallado Sa2½ dejando un espesor de: 30 micras
 Imprimación Epoxi Rica en Zinc 2/C. 70 micras
 Esmalte JUNORETANO/POXEMYC UV 2/C. 100 micras

2. ENSAYOS SOLICITADOS

Se solicitan los ensayos detallados en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 Media y C5 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 5 cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 Media y C5 Alta.

1. CARACTERISTICAS DE LAS MUESTRAS

Con fecha 17.03.2020 se recibieron en Fundación Tecnalia R&I por parte de la empresa **"INDUSTRIAS JUNO, S.A."** 10 probetas metálicas revestidas referenciadas⁽¹⁾ como:

- SISTEMA 6: Granallado Sa2½ dejando un espesor de: 30 micras
 Imprimación Epoxi DYNAPOK Fosfato de Zinc 2/C. 50 micras
 Intermedia Epoxi DYNAPOK HBAC Aluminio 2/C. 125 micras
 Esmalte JUNORETANO/POXEMYC UV 2/C. 80 micras

2. ENSAYOS SOLICITADOS

Se solicitan los ensayos detallados en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 Media y C5 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 adherencia por tracción, según la norma UNE-EN ISO 4624:2016
- ♦ Ensayo de espesor de película seca según la norma UNE-EN ISO 2808:2007, método 7C

5. CONCLUSIONES

Las muestras referenciadas como SISTEMA 6 cumplen con los requisitos definidos en la norma UNE-EN ISO 12944-6:2018 para una categoría de corrosividad C5 Media y C5 Alta.

Ficha Técnica

DYNAFAST 2/C

Código: 26710 Imprimación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi altos sólidos, de dos componentes y rápido secado, pigmentada con fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Como imprimación/capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano, por su resistencia química y su notable adherencia es la base idónea de cualquier sistema anticorrosivo en atmósfera química agresiva o marina, tanto sobre acero como sobre superficie galvanizada.

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

PROPIEDADES

- Excelente resistencia a la corrosión en atmósferas agresivas.
- Elevada dureza.
- Gran poder de cubrición.
- Protege al metal frente a la oxidación.
- Cura a bajas temperaturas.
- Excelente como capa intermedia en sistemas epoxi-poliuretano.

Acabado: Semimate

Color: Gris

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

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

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

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

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

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

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

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

Repintado Máximo: Ilimitado

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

Mezcla A/B en volumen: 4 : 1

Vida de la mezcla: 60 minutos.

Diluyente: D-90

Contenido en COVs: Máximo 500 g/l

26710 GRIS



Formato: 4 / 15 L

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • infoweb@juno.es • www.juno.es

Enero 2024 Rev. 04

Ficha Técnica

DYNAFAST 2/C

Código: 26710 Imprimación

JUNO

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, la cascarilla de laminación, la herrumbre y la materia extraña. Cualquier traza de contaminación remanente debe mostrarse únicamente como manchas pequeñas con forma circular o franjas. En su defecto, puede limpiarse por medios manuales utilizando cepillos de alambre, raspadores, tejidos sintéticos prefabricados que contengan abrasivos y martillos descascarilladores de herrumbre todo ello según norma ISO 8504-3. Aplicar la imprimación inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

GALVANIZADO. Si las superficies galvanizadas en caliente han sido expuestas a la atmósfera, éstas forman corrosión del zinc (herrumbre blanquecina) y acumulación de contaminantes. Eliminar mediante el lavado con agua dulce y limpia con detergentes y con fibras sintéticas abrasivas, posteriormente aclarar con agua caliente abundante. Alternativamente, usar agua caliente, agua presurizada, limpieza con vapor, chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas. Lijar para matizar la superficie y eliminar el polvo. Dada la gran variedad de galvanizados existentes en el mercado, se recomienda realizar una prueba para comprobar la solidez y anclaje de la imprimación y prevenir posibles incompatibilidades.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

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

CONDICIONES AMBIENTALES. La temperatura del soporte deberá estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 1,7 - 2,0 mm.

Presión de trabajo: 3-4 bar

Dilución 5%-

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,46 - 0,53 mm.

Presión de trabajo: 200-250 bar

Dilución entre un 0 - 5%.

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

- A RODILLO :No se aconseja el pintado por este método ya que el rodillo permite depositar menos capa de pintura por lo tanto no se pueden obtener altos espesores, dejando un aspecto con efecto picado o rugoso.

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

Prestar especial atención a no pulverizar en seco; la capa depositada debe ser húmeda de lo contrario pueden presentarse problemas de anclaje.

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

OBSERVACIONES

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

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

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

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los m², la porosidad y textura del soporte.

Almacene el material sobrante en lugar ventilado y seco. El envase debe estar limpio y ser del tamaño adecuado para la cantidad de producto sobrante. Cerrar los envases cuidadosamente y mantener en posición vertical para evitar derrames. Preservar los envases de heladas, altas temperaturas y de la exposición directa al sol. Recupere el producto no utilizado para darle un nuevo uso y reducir los efectos ambientales.

No comer, beber, ni fumar durante la preparación y aplicación del producto. Las operaciones de preparación de superficies y aplicación deben realizarse con las correspondientes medidas de seguridad. Para más información consultar la Ficha de Seguridad.

En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños.

No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Consulte a su ayuntamiento sobre el correcto reciclaje tanto del envase como de desechos y sobrantes de pintura de acuerdo a ley y principios de respeto medioambiental.

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están 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

Enero 2024 Rev. 04

Ficha Técnica

POXEMYC UV 2/C

Código: 08800 Esmalte

JUNO

DESCRIPCIÓN

Esmalte de dos componentes, a base de resinas acrílicas hidroxiladas y endurecedor isocianato alifático polifuncional, de elevada dureza y excelente retención de brillo y color.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Esmalte de terminación para la protección de toda clase de superficies férrreas; acero, hierro (previamente imprimadas), galvanizado y aluminio (previamente tratadas), no férrreas hormigón, madera, poliéster con fibra de vidrio, PVC, donde se desee una alta resistencia química y máxima resistencia a la intemperie. Es ideal para el pintado de vagones, cisternas, depósitos, maquinaria, barcos, naves industriales que vayan a estar sometidas en atmósferas agresivas

No recomendado para el pintado de superficies con recubrimientos de breas y/o asfaltos bituminosos.

PROPIEDADES

- Elevada dureza y resistencia a la abrasión.
- Excepcional resistencia a la intemperie.
- Resistente a los rayos ultravioletas UV.
- Buena resistencia a los aceites, disolventes, ácidos y álcalis.
- Resiste temperaturas de hasta 150°C.
- Acabado liso y brillante de alta calidad.

CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A
- Reacción al fuego: B-s1, d0. UNE 13501-1.
- Ensayado como esmalte de acabado en sistemas de pinturas categoría corrosividad C-4, durabilidad baja, alta, muy alta y categoría de corrosividad durabilidad C-5 media y alta, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia.

Acabado: Brillante, Satinado (bajo pedido)

Color: Blanco y colores Ral (bajo pedido)

Densidad de la mezcla: 1,17 ± 0,10 gr/cc S/FR1001 (según color)

Secado: Al tacto: 2 horas

Repintado mínimo: 6 horas

Repintado máximo: Ilimitado

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

Rendimiento: 13,75 m²/l (para 40 micras)

Sólidos en volumen de la mezcla: 55 %.
Teórico según color

Punto inflamación de la mezcla: Inflamable 29 °C

Mezcla A/B en volumen: 8 : 1

Vida de la mezcla: mínimo 4 horas
(según condiciones ambientales)

Tiempo de inducción de la mezcla: 15 min

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

08800 BLANCO

Formato: 4 / 15 L



Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • infoweb@juno.es • www.juno.es

Febrero 2025 Rev. 13

Ficha Técnica

POXEMYC UV 2/C

Código: 08800 Esmalte



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Las superficies deben estar exentas de grasa, óxido y calamina.

Aplicar una primera capa de **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C (Cod. 26710)** y terminar con dos capas de **POXEMYC UV 2/C**.

ALUMINIO Y GALVANIZADO. Si las superficies galvanizadas en caliente han sido expuestas a la atmósfera, éstas forman corrosión del zinc (herrumbre blanquecina) y acumulación de contaminantes. Eliminar mediante el lavado con agua dulce y limpia con detergentes y con fibras sintéticas abrasivas, posteriormente aclarar con agua caliente abundante. Alternativamente, usar agua caliente, agua presurizada, limpieza con vapor, chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas, según Norma Iso 12944-4. En caso de necesitar una mayor protección, es necesario dar una mano de **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C (Cod. 26710)**.

SUPERFICIES DE HORMIGÓN. Como norma general, las superficies han de ser firmes, estar secas y limpias. Comprobar siempre la humedad del soporte antes de la aplicación (debe ser inferior a 4%) y con una resistencia a la tracción mínima de 15 kg/cm² y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm².

Las superficies tienen que ser rugosas y absorbentes, y estar exentas de manchas de grasa, caucho, agentes curativos, lechada de cal y cualquier otro material extraño. Las manchas de grasa y caucho, se pueden intentar eliminar con disolventes o detergentes, aclarando posteriormente con agua. Emplear granallado y fresado si no desaparecen.

Los suelos de hormigón se prepararán mediante granallado o fresado para eliminar la lechada y los agentes curativos, aspirando posteriormente el polvo. Así obtendremos una superficie rugosa y libre de materiales extraños, lo que favorecerá la adherencia y los buenos resultados. También se consigue una buena rugosidad en aquellos hormigones exentos de sílice mediante ataque con ácido clorhídrico al 10%. Esta operación hay que hacerla con las debidas medidas de seguridad. A continuación, eliminar el ácido sobrante con chorro de agua a presión. Si existen dudas sobre los tratamientos para preparar la superficie, consultar al Departamento Técnico.

PATOLOGÍAS.

Contaminación por moho. Lavar enérgicamente las manchas y desinfectar con **Junoclean Cod. 760.180**. Aclarar con agua y dejar secar completamente.

Eflorescencias salinas (salitre). Cepillar enérgicamente, lavar y neutralizar con una solución de ácido clorhídrico o sulfato de zinc (10%). Aclarar con agua y dejar secar completamente.

SUPERFICIES PINTADAS. Para pinturas en mal estado, eliminar las partes mal adheridas o defectuosas, polvo y suciedad. Pinturas brillantes o satinados, lijar hasta eliminar el brillo para favorecer la adherencia y eliminar tensiones. Realizar una prueba para comprobar la solidez y anclaje de la pintura y prevenir posibles incompatibilidades entre capas.

ACABADO. Una vez preparada la superficie, se aplicará una primera mano preferentemente a brocha para facilitar la penetración. Las siguientes manos se aplicarán directamente dejando transcurrir el tiempo mínimo indicado para repintar entre mano y mano. Cuando haya alguna duda sobre la calidad de la preparación del suelo, recomendamos hacer una aplicación de pintura en una zona de la superficie (1 m²) que sea representativo, para comprobar los resultados de adherencia antes de decidirse a finalizar el trabajo.

SUPERFICIES ASFÁLTICAS. No recomendado.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

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

No es conveniente aplicar el esmalte en superficies húmedas ni excesivamente recalentadas por el sol.

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

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA. Remover el componente A en su envase y una vez homogeneizado añadir encima el componente B lentamente (en las proporciones indicadas) mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Si fuera necesario cambiar la mezcla de envase y remover, para garantizar una mezcla lo más homogénea posible. Dejar reposar la mezcla 15 min. No utilizar el esmalte transcurridos 5 horas de hecha la mezcla.

CONDICIONES AMBIENTALES. La humedad relativa no debe superar el 80%. No debe haber humedad ascendente. La temperatura del soporte debe estar al menos a 12°C. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- A brocha a viscosidad de suministro.

Pistola aerográfica:

Boquilla: 1,2 - 1,8 mm

Presión de aire: 3 - 4 Kg/cm²

Presión de trabajo: 0,7 - 1,4 Kg/cm²

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

- Pistola Airless/Airmix

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm

Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/cm²

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

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están 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

Febrero 2025 Rev. 13

Ficha Técnica

POXEMYC UV 2/C

Código: 08800 Esmalte



OBSERVACIONES

Con objeto de que evaporen completamente los disolventes, deberá transcurrir un mínimo de siete días para su completa polimerización a temperatura ambiente.

El uso de máquinas barredoras para la limpieza del suelo puede matizar el brillo del producto y alterar su color.

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los m², la porosidad y textura del soporte.

Almacene el material sobrante en lugar ventilado y seco. El envase debe estar limpio y ser del tamaño adecuado para la cantidad de producto sobrante. Cerrar los envases cuidadosamente y mantener en posición vertical para evitar derrames. Preservar los envases de heladas, altas temperaturas y de la exposición directa al sol. Recupere el producto no utilizado para darle un nuevo uso y reducir los efectos ambientales.

No comer, beber, ni fumar durante la preparación y aplicación del producto. Las operaciones de preparación de superficies y aplicación deben realizarse con las correspondientes medidas de seguridad. Para más información consultar la Ficha de Seguridad.

En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños.

No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Consulte a su ayuntamiento sobre el correcto reciclaje tanto del envase como de desechos y sobrantes de pintura de acuerdo a ley y principios de respeto medioambiental.

Ficha Técnica

JUNORETANO 2/C MATE

Código: 88801 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

JUNO

DESCRIPCIÓN

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

USO: INTERIOR - EXTERIOR

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

PROPIEDADES

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

CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A
- Reacción al fuego: B,s1,d0 EN 13501-0

Acabado: Mate

Color: Sistema Junomatic Industrial

Viscosidad: Mínimo 30 Poises S/FR1007

Densidad: 1,16 ± 0,05 g/cc S/FR1001

Secado: Al tacto 2 horas.

Repintado mínimo: 24 horas

Repintado máximo: 7 días

Diluyente: Disolvente D-71

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

Sólidos en volumen: 54 ± 2 %. Teórico

Punto de inflamación: Inflamable 26 °C

Mezcla A/B en volumen: 9:1

Mezcla A/B en peso: 10:1

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 30 min

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

88801 BASE P

88802 BASE TR



Formato: 4 / 1 L

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • infoweb@juno.es • www.juno.es

Abril 2024 Rev. 01

Ficha Técnica

JUNORETANO 2/C MATE

Código: 88801 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

SUPERFICIES DE HORMIGÓN. Como norma general, las superficies han de ser firmes, estar secas y limpias. Comprobar siempre la humedad del soporte antes de la aplicación (debe ser inferior a 4%) y con una resistencia a la tracción mínima de 15 kg/cm² y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm².

Las superficies tienen que ser rugosas y absorbentes, y estar exentas de manchas de grasa, caucho, agentes curativos, lechada de cal y cualquier otro material extraño. Las manchas de grasa y caucho, se pueden intentar eliminar con disolventes o detergentes, aclarando posteriormente con agua. Emplear granallado y fresado si no desaparecen.

Los suelos de hormigón se prepararán mediante granallado o fresado para eliminar la lechada y los agentes curativos, aspirando posteriormente el polvo. Así obtendremos una superficie rugosa y libre de materiales extraños, lo que favorecerá la adherencia y los buenos resultados. También se consigue una buena rugosidad en aquellos hormigones exentos de sílice mediante ataque con ácido clorhídrico al 10%. Esta operación hay que hacerla con las debidas medidas de seguridad. A continuación, eliminar el ácido sobrante con chorro de agua a presión. Si existen dudas sobre los tratamientos para preparar la superficie, consultar al Departamento Técnico.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

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

No es conveniente aplicar el esmalte en superficies húmedas ni excesivamente recalentadas por el sol.

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

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA. Se suministra en dos envases, uno con el Componente A y otro con el Componente B en la proporción precisa para su empleo. Remover el componente A en su envase y una vez homogeneizado añadir encima el componente B lentamente, mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Si fuera necesario cambiar la mezcla de envase y remover, para garantizar una mezcla lo más homogénea posible. Dejar reposar la mezcla 30 min. Remover nuevamente. No utilizar el esmalte transcurridas 8 horas de mezcla hecha.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse por encima de 15 °C. La humedad relativa no debe superar el 75%. No debe haber humedad ascendente. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN. Rodillo, a brocha solo para pequeños retoques.

OBSERVACIONES

El uso de máquinas barredoras para la limpieza del suelo puede matizar el brillo del producto y alterar su color.

Utilizar exclusivamente el sistema tintométrico JUNOMATIC.

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

JUNORETANO 2/C SATINADO

Código: 88872 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

JUNO

DESCRIPCIÓN

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

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Es un esmalte de acabado que puede aplicarse directamente sobre hormigón, madera, metales, poliéster reforzado con fibra de vidrio, ABS, etc., con muy buena resistencia en ambientes industriales y marinos.

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

PROPIEDADES

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

CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A
- Reacción al fuego: B,s1d0 EN 13501-1.
- Ensayado como esmalte de acabado en sistemas de pinturas categoría corrosividad C-4, durabilidad baja, alta, muy alta y categoría de corrosividad durabilidad C-5 media y alta, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia.

Acabado: Satinado

Color: Sistema Junomatic Industrial

Viscosidad: Mínimo 30 P S/FR1007

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

Secado: Al tacto 2 horas.

Repintado mínimo: 6 horas

Repintado máximo: 7 días

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

Rendimiento: 11 m²/L (50 micras secas)

Sólidos en volumen:

BASE P: 55 ± 2 %. Teórico
BASE TR: 54 ± 2 %. Teórico

Punto de inflamación: Inflamable 31 °C

Mezcla A/B en volumen: 8:1

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

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 30 min

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

88872 BASE P

88873 BASE TR



Formato: 1/4 /15 L

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • infoweb@juno.es • www.juno.es

Febrero 2025 Rev. 08

Ficha Técnica

JUNORETANO 2/C SATINADO

Código: 88872 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Las superficies deben estar exentas de grasa, óxido y calamina. Para conseguir una buena protección anticorrosiva, recomendamos la aplicación de una mano de **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C**.

ALUMINIO Y GALVANIZADO. Si las superficies galvanizadas en caliente han sido expuestas a la atmósfera, éstas forman corrosión del zinc (herrumbre blanquecina) y los contaminantes pueden acumularse, por lo que deben eliminarse mediante el lavado con agua dulce y limpia que contenga detergentes y mediante el empleo de fibras sintéticas que contengan abrasivo, seguido de una limpieza intensa con agua caliente. Alternativamente, puede ser adecuado el empleo de agua caliente, agua presurizada, la limpieza con vapor, el chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas. En caso de necesitar una mayor protección, es necesario dar una mano **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C**.

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

SUPERFICIES DE HORMIGÓN. Como norma general, las superficies han de ser firmes, estar secas y limpias. Comprobar siempre la humedad del soporte antes de la aplicación (debe ser inferior a 4%) y con una resistencia a la tracción mínima de 15 kg/cm² y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm².

Las superficies tienen que ser rugosas y absorbentes, y estar exentas de manchas de grasa, caucho, agentes curativos, lechada de cal y cualquier otro material extraño. Las manchas de grasa y caucho, se pueden intentar eliminar con disolventes o detergentes, aclarando posteriormente con agua. Emplear granallado y fresado si no desaparecen.

Los suelos de hormigón se prepararán mediante granallado o fresado para eliminar la lechada y los agentes curativos, aspirando posteriormente el polvo. Así obtendremos una superficie rugosa y libre de materiales extraños, lo que favorecerá la adherencia y los buenos resultados. También se consigue una buena rugosidad en aquellos hormigones exentos de sílice mediante ataque con ácido clorhídrico al 10%. Esta operación hay que hacerla con las debidas medidas de seguridad. A continuación, eliminar el ácido sobrante con chorro de agua a presión. Si existen dudas sobre los tratamientos para preparar la superficie, consultar al Departamento Técnico.

PATOLOGÍAS.

Contaminación por moho. Lavar enérgicamente las manchas y desinfectar con **Junoclean Cod. 760.180**. Aclarar con agua y dejar secar completamente.

Eflorescencias salinas (salitre). Cepillar enérgicamente, lavar y neutralizar con una solución de ácido clorhídrico o sulfato de zinc (10%). Aclarar con agua y dejar secar completamente.

SUPERFICIES ASFÁLTICAS. No recomendado.

SUPERFICIES PINTADAS. Para pinturas en mal estado, eliminar las partes mal adheridas o defectuosas, polvo y suciedad. Pinturas brillantes o satinados, lijar hasta eliminar el brillo para favorecer la adherencia y eliminar tensiones. Realizar una prueba para comprobar la solidez y anclaje de la pintura y prevenir posibles incompatibilidades entre capas.

ACABADO. Una vez preparada la superficie, se aplicará una primera mano preferentemente a brocha para facilitar la penetración. Las siguientes manos se aplicarán directamente dejando transcurrir el tiempo mínimo indicado para repintar entre mano y mano. Cuando haya alguna duda sobre la calidad de la preparación del suelo, recomendamos hacer una aplicación de pintura en una zona de la superficie (1 m²) que sea representativo, para comprobar los resultados de adherencia antes de decidirse a finalizar el trabajo.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

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

No es conveniente aplicar el esmalte en superficies húmedas ni excesivamente recalentadas por el sol.

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

Durante la aplicación deberá mantenerse una atmósfera con buena renovación de aire.

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA. Se suministra en dos envases, uno con el Componente A y otro con el Componente B en la proporción precisa para su empleo. Remover el componente A en su envase y una vez homogeneizado añadir encima el componente B lentamente, mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Si fuera necesario cambiar la mezcla de envase y remover, para garantizar una mezcla lo más homogénea posible. Dejar reposar la mezcla 30 min. Remover nuevamente. No utilizar el esmalte transcurridas 8 horas de mezcla hecha.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse por encima de 15 °C. La humedad relativa no debe superar el 75%. No debe haber humedad ascendente. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN. Sobre superficies pequeñas puede aplicarse a brocha.

Pistola aerográfica:

Boquilla: 1,2 - 1,8 mm

Presión de aire: 3 - 4 Kg/cm²

Dilución entre 5 y 10% hasta adquirir una viscosidad entre 20 - 30" Copa Ford N° 4, con diluyente **D-70 (Cod 50.007)**.

- Pistola Airless/Airmix

Boquilla: 0,38 - 0,48 mm

Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/cm²

Dilución entre 0-5 con diluyente **D-70- D-71**.

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están 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

Febrero 2025 Rev. 08

Ficha Técnica

JUNORETANO 2/C SATINADO

Código: 88872 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial



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

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

OBSERVACIONES

El uso de máquinas barredoras para la limpieza del suelo puede matizar el brillo del producto y alterar su color.

Utilizar exclusivamente el sistema tintométrico JUNOMATIC.

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

JUNORETANO 2/C BRILLANTE

Código: 88880 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial

JUNO

DESCRIPCIÓN

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

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Es un esmalte de acabado que puede aplicarse directamente sobre hormigón, madera, metales, poliéster reforzado con fibra de vidrio, ABS, etc., con muy buena resistencia en ambientes industriales y marinos.

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

PROPIEDADES

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

CERTIFICACIONES

- Resistencia al deslizamiento: Clase 3 con MICROESFERAS ANTIDESLIZANTES (Cod. 07250). UNE-ENV 12633, Anexo A
- Reacción al fuego: B,s1d0 EN 13501-1.
- Ensayado como esmalte de acabado en sistemas de pinturas categoría corrosividad C-4, durabilidad baja, alta, muy alta y categoría de corrosividad durabilidad C-5 media y alta, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia.

Acabado: Brillante

Color: Sistema Junomatic Industrial

Viscosidad: Mínimo 160" S/FR1002

Densidad:

BASE P: 1,25 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

BASE TR: 1,20 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto 2 horas

Repintado mínimo: 6 horas

Repintado máximo: 7 días

Diluyente: Disolvente D-70/D71 brocha

Rendimiento: 11 m²/L (50 micras secas)

Sólidos en volumen:

BASE P: 55 ± 2 % Teórico

BASE TR: 54 ± 2 % Teórico

Punto de inflamación: Inflamable 31 °C

Mezcla A/B en volumen: 7:1

Mezcla A/B en peso: 9:1

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 30 min

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

88880 BASE P

88881 BASE TR



Formato: 1/4 /15 L

Ficha Técnica

JUNORETANO 2/C BRILLANTE

Código: 88880 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Las superficies deben estar exentas de grasa, óxido y calamina. Para conseguir una buena protección anticorrosiva, recomendamos la aplicación de una mano de **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C**.

ALUMINIO Y GALVANIZADO. Si las superficies galvanizadas en caliente han sido expuestas a la atmósfera, éstas forman corrosión del zinc (herrumbre blanquecina) y los contaminantes pueden acumularse, por lo que deben eliminarse mediante el lavado con agua dulce y limpia que contenga detergentes y mediante el empleo de fibras sintéticas que contengan abrasivo, seguido de una limpieza intensa con agua caliente. Alternativamente, puede ser adecuado el empleo de agua caliente, agua presurizada, la limpieza con vapor, el chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas. En caso de necesitar una mayor protección, es necesario aplicar una mano de **Imprimación DYNAPOK 2/C (Cod 22.722)** ó **Imprimación DYNAFAST 2/C**.

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

SUPERFICIES DE HORMIGÓN. Como norma general, las superficies han de ser firmes, estar secas y limpias. Comprobar siempre la humedad del soporte antes de la aplicación (debe ser inferior a 4%) y con una resistencia a la tracción mínima de 15 kg/cm² y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm².

Las superficies tienen que ser rugosas y absorbentes, y estar exentas de manchas de grasa, caucho, agentes curativos, lechada de cal y cualquier otro material extraño. Las manchas de grasa y caucho, se pueden intentar eliminar con disolventes o detergentes, aclarando posteriormente con agua. Emplear granallado y fresado si no desaparecen.

Los suelos de hormigón se prepararán mediante granallado o fresado para eliminar la lechada y los agentes curativos, aspirando posteriormente el polvo. Así obtendremos una superficie rugosa y libre de materiales extraños, lo que favorecerá la adherencia y los buenos resultados. También se consigue una buena rugosidad en aquellos hormigones exentos de sílice mediante ataque con ácido clorhídrico al 10%. Esta operación hay que hacerla con las debidas medidas de seguridad. A continuación, eliminar el ácido sobrante con chorro de agua a presión. Si existen dudas sobre los tratamientos para preparar la superficie, consultar al Departamento Técnico.

PATOLOGÍAS.

Contaminación por moho. Lavar enérgicamente las manchas y desinfectar con **Junoclean Cod. 760.180**. Aclarar con agua y dejar secar completamente.

Eflorescencias salinas (salitre). Cepillar enérgicamente, lavar y neutralizar con una solución de ácido clorhídrico o sulfato de zinc (10%). Aclarar con agua y dejar secar completamente.

SUPERFICIES ASFÁLTICAS. No recomendado.

SUPERFICIES PINTADAS. Para pinturas en mal estado, eliminar las partes mal adheridas o defectuosas, polvo y suciedad. Pinturas brillantes o satinados, lijar hasta eliminar el brillo para favorecer la adherencia y eliminar tensiones. Realizar una prueba para comprobar la solidez y anclaje de la pintura y prevenir posibles incompatibilidades entre capas.

ACABADO. Una vez preparada la superficie, se aplicará una primera mano preferentemente a brocha para facilitar la penetración. Las siguientes manos se aplicarán directamente dejando transcurrir el tiempo mínimo indicado para repintar entre mano y mano. Cuando haya alguna duda sobre la calidad de la preparación del suelo, recomendamos hacer una aplicación de pintura en una zona de la superficie (1 m²) que sea representativo, para comprobar los resultados de adherencia antes de decidirse a finalizar el trabajo.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

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

No es conveniente aplicar el esmalte en superficies húmedas ni excesivamente recalentadas por el sol.

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

Durante la aplicación deberá mantenerse una atmósfera con buena renovación de aire.

PREPARACIÓN DE LA MEZCLA. Se suministra en dos envases, uno con el Componente A y otro con el Componente B en la proporción precisa para su empleo. Remover el componente A en su envase y una vez homogeneizado añadir encima el componente B lentamente, mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Si fuera necesario cambiar la mezcla de envase y remover, para garantizar una mezcla lo más homogénea posible. Dejar reposar la mezcla 30 min. Remover nuevamente. No utilizar el esmalte transcurridas 8 horas de mezcla hecha.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse por encima de 15 °C. La humedad relativa no debe superar el 75%. No debe haber humedad ascendente. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN. Sobre superficies pequeñas puede aplicarse a brocha.

Pistola aerográfica:

Boquilla: 1,2 - 1,8 mm

Presión de aire: 3 - 4 Kg/cm²

Dilución entre 5 y 10% hasta adquirir una viscosidad entre 20 - 30" Copa Ford Nº 4, con diluyente **D-70 (Cod 50.007)**.

Ficha Técnica

JUNORETANO 2/C BRILLANTE

Código: 88880 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial



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

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

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

OBSERVACIONES

El uso de máquinas barredoras para la limpieza del suelo puede matizar el brillo del producto y alterar su color.

Utilizar exclusivamente el sistema tintométrico JUNOMATIC.

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

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los m², la porosidad y textura del soporte.

Almacene el material sobrante en lugar ventilado y seco. El envase debe estar limpio y ser del tamaño adecuado para la cantidad de producto sobrante.

Cerrar los envases cuidadosamente y mantener en posición vertical para evitar derrames. Preservar los envases de heladas, altas temperaturas y de la exposición directa al sol. Recupere el producto no utilizado para darle un nuevo uso y reducir los efectos ambientales. No comer, beber, ni fumar durante la preparación y aplicación del producto. Las operaciones de preparación de superficies y aplicación deben realizarse con las correspondientes medidas de seguridad. Para más información consultar la Ficha de Seguridad. En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños. No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Consulte a su ayuntamiento sobre el correcto reciclaje tanto del envase como de desechos y sobrantes de pintura de acuerdo a ley y principios de respeto medioambiental.

Ficha Técnica

POXENAMEL HB 2/C

Código: 08430 Acabado/Imprimación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Esmalte poliuretano de alto contenido en sólidos, fabricado a base de resinas acrílicas hidroxiladas como aglomerante y fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Como acabado/imprimación, directo sobre el metal, donde se desee una buena resistencia química y buena resistencia a la intemperie.

Certificado en ambiente de corrosividad **C-4 Medio y Alto** y **C-5 Alto**, según UNE-EN ISO 12944-6:2018.

PROPIEDADES

- Deja una película dura y tenaz.
- Gran poder de cubrición.
- Protege al metal frente a la oxidación.
- Buena retención de brillo y color.
- Excepcional resistencia a la intemperie.

CERTIFICACIONES

- Categoría de corrosividad C-4 Medio y Alto, según UNE EN ISO 12944-6:2018. Laboratorio Tecnalia, Informe nº 083623-003.
- Categoría de corrosividad C-5 Alto, según UNE EN ISO 12944-6:2018. Laboratorio Tecnalia, Informe nº 085974-004.
- Reacción al fuego: B, s1 d0 EN 13501-1

Acabado: Semibrillo

Color: Sistema Junomatic Industrial

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

Secado 80 µ película seca a 23°C:

Tacto: 1 hora

Polvo: 6 horas

No pegajoso: 8 horas.

Seco para manipular: 12 horas

Repintado mínimo: 15 horas

Repintado máximo: Ilimitado

Diluyente: Pistola D-17, Brocha/ rodillo D-71

Espesor de película seca recomendado: 140 µ

Rendimiento: 8,3 m²/l (para 80 micras)

Número de capas recomendadas: 2

Sólidos en volumen de la mezcla: 67% ± 2 % Teórico.

Mezcla A/B en volumen: 4 : 1

Vida de la mezcla: 2 horas (20°C)

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

Humedad relativa: Máximo 80%

8430 BASE -P-

8431 BASE -TR-



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

Febrero 2024 Rev. 06

Ficha Técnica

POXENAMEL HB 2/C

Código: 08430 Acabado/Imprimación



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Perfil de rugosidad 30µ.
Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, la cascarilla de laminación, la herrumbre y la materia extraña.
Aplicar el **POXENAMEL HB 2/C**, inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

GALVANIZADO. Aplicación de una capa de **IMPRIMACIÓN DYNAPOK 2/C, Código 22722.**

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 10 minutos. No utilizar el producto transcurridas 2 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 y RODILLO:** La aplicación mediante estos métodos, especialmente rodillo, podría tener variaciones de espesores de película seca, por lo que sería necesario aplicar varias capas hasta alcanzar el espesor recomendado.

- **PISTOLA AEROGRÁFICA:**

Boquilla: 1,5 - 2.0 mm.

Presión de trabajo: 3-4 bar.

Dilución entre 5 - 15%.

- Pistola Airless

Boquilla: 0.43-0.53 (0.017-0.021").

Presión de trabajo: 175 bar.

Dilución máxima: 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.

OBSERVACIONES

La combinación de los diferentes métodos de aplicación, diferencias en el espesor de película seca y las condiciones ambientales puede ocasionar variaciones en el nivel de brillo.

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

Febrero 2024 Rev. 06

Ficha Técnica

DYNAPOK HBAC 2/C

Código: 07765 Revestimientos

JUNO

DESCRIPCIÓN

Revestimiento epoxídico de dos componentes de alto contenido en sólidos, autoimprimante multifuncional tolerante de superficie, catalizado con mezcla de aductos de poliaminoamida.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Recomendada como capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano en ambientes sometidos a atmósferas agresivas o marinas.

Buena adherencia sobre superficies donde no se pueda realizar un chorreo y haya que efectuarse la limpieza por medios manuales.

Como imprimación general de mantenimiento para plantas industriales, estructuras, depósitos, puentes, tuberías.

PROPIEDADES

- Muy buena resistencia a agentes químicos y a la abrasión.
- Excelente adherencia sobre imprimaciones ricas en zinc, silicatos de zinc y epoxi fosfato de zinc.
- Cumple norma UNE 48261:2003.
- Cumple parte Intermedia repintable, norma UNE 48272:2003
- Cumple SSPC-PAINT 22. ISO 12944

CERTIFICACIONES

- Ensayada en el sistema de pintura categoría C-5I (Alto) como capa intermedia, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia 13-02845-1.

Acabado: Semibrillante

Color: Gris

Densidad de la mezcla: 1,26 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto: 2 horas

Repintado mínimo: 24 horas

Repintado máximo: 30 días.

Diluyente: Disolvente D-90

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

Sólidos en volumen de la mezcla: 80% Teórico

Punto de inflamación de la mezcla: Inflamable 26°C

Mezcla A/B en volumen: 1,2:1

Tiempo de inducción: Mínimo 10 minutos (20°C)

Vida de la mezcla a 20°C: 2h y 20 min.

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 250 g/l

07765 GRIS METALIZADO



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

Enero 2023 Rev. 10

Ficha Técnica

DYNAPOK HBAC 2/C

Código: 07765 Revestimientos



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO NUEVO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Se eliminarán 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.

ACERO-HIERRO IMPRIMADO.

Compatible con la mayoría de los tipos de revestimientos envejecidos adecuadamente limpios, es decir, libre de óxidos, suciedad, aceites y grasas.

TRABAJOS DE MANTENIMIENTO.

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. En el caso de superficies muy deterioradas es recomendable el granallado a grado Sa 2½.

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 10 minutos. No utilizar la imprimación transcurridos 2 y 20 min. horas de hecha la mezcla.

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 AEROGRAFICA:**

Boquilla: 1,4 - 2,18 mm.

Presión de trabajo: 3,1 - 3,9 Kg/m²

Dilución entre 5 y 10%.

- **PISTOLA AIRLESS**

Boquilla: 0,48 - 0,58 mm.

Presión de trabajo: 160 - 180 Kg/m²

Dilución entre un 0 - 5%.

- **RODILLO:**

No se aconseja el pintado por este método ya que el rodillo permite depositar menos capa de pintura, por lo tanto no se pueden obtener altos espesores, dejando un aspecto con efecto picado o rugoso.

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

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

COMPATIBILIDAD ENTRE CAPAS

Sobre esta imprimación pueden aplicarse acabados epoxi y poliuretanos.

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

Ficha Técnica

IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC 2/C

Código: 22805 Imprimación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimación de dos componentes a base de resina epoxi pigmentada con polvo de zinc metálico y curada con poliamida. Por su alto contenido en polvo de zinc aísla el metal y lo inhibe de la oxidación por protección catódica.

USO: INTERIOR-EXTERIOR

Imprimación para la protección a largo plazo de superficies de acero expuestas en ambientes marinos o industriales de elevada corrosividad.

Debido a su alto contenido en zinc soporta temperaturas de hasta 160°C.

PROPIEDADES

- Contiene > 85% en peso de zinc sobre película seca.
- Cumple con SSPC-Paint 20 Tipo II, Nivel 1.
- Cumple con norma Iso 12944-5.
- Excelente resistencia a la abrasión.

CERTIFICACIONES

- Ensayada en el sistema de pintura Categoría C4 (Medio, Alto y Muy Alto) como capa de imprimación, según ISO 12944-6 Laboratorio Tecnalia N° 085974-002-1.
- Ensayada en el sistema de pintura Categoría C-5 (Medio y Alto) como capa de imprimación, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia N° 085974-005-1

Acabado: Semimate

Color: Gris

Densidad de la mezcla: 2,95 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto: 30 minutos

Repintado mínimo: Mínimo 24 horas

Repintado máximo: Ilimitado

Diluyente:

Disolvente D-90

Disolvente D-15 (acelerante secado Pistola)

Rendimiento: 7,9 m²/l (para 75 micras)

Sólidos en volumen de la mezcla: 59% Teórico

Punto de inflamación de la mezcla:

Inflamable (12°C)

Mezcla A/B en volumen: 3,5 : 1

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 15 min

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

22805 GRIS



Formato: 10 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

Marzo 2024 Rev. 09

Ficha Técnica

IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC 2/C

Código: 22805 Imprímación



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.

Aplicar la imprimación inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

No usar SHOP PRIMER.

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 10 °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 AEROGRAFICA:**

Boquilla: 1,8 - 2,2 mm.

Presión aire: 3,5 - 5,3 Kg/m²

Dilución entre 5 y 10%.

- **PISTOLA AIRLESS**

Boquilla: 0,45 - 0,58 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.

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

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

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

IMPRIMACIÓN DYNAPOK 2/C

Código: 22722 Imprímación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimación 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

Enero 2024 Rev. 07

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 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 AEROGRAFICA:

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 Nº 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 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

Enero 2024 Rev. 07



INDUSTRIAS JUNO S.A. - JUNO INDUSTRIAL

Barrio Urioste 64, 48530 Ortuella (Bizkaia) - SPAIN

Tfno.: +34 944 670 062

infoweb@juno.es

www.junoindustrial.com

