



JUNO[®]
INDUSTRIAL

**PROTECTIVE
COATINGS**

**SISTEMAS DE
PROTECCIÓN TEMPORAL**

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.



¿Por qué optar por un producto para Sistemas de protección temporal?

Las imprimaciones para la protección temporal del acero se utilizan cuando se necesita proteger el metal durante un período limitado de tiempo, antes de aplicar un sistema de pintura definitivo o cuando el acero estará expuesto a condiciones ambientales antes del montaje o acabado final.

¿Cuándo usar este tipo de soluciones?

1. Durante el almacenamiento y transporte

El acero recién fabricado, granallado o decapado es muy vulnerable a la **corrosión y oxidación rápida**. Por ello, se aplica una imprimación temporal para evitar que se oxide mientras está almacenado o se transporta al sitio de montaje.

2. En procesos de fabricación o construcción por etapas

En estructuras como **puentes, barcos, torres o plantas industriales**, a menudo se pinta el acero con una imprimación temporal en taller. La capa final se aplica más adelante, después del ensamblaje o soldadura en obra.

3. Para facilitar la inspección o el trabajo posterior

Estas imprimaciones suelen ser **compatibles con soldadura o corte**, lo que permite trabajar sobre ellas sin necesidad de retirarlas completamente.

4. Exposición limitada al ambiente antes del recubrimiento final

Si el acero va a quedar expuesto por **semanas o unos pocos meses** antes de ser recubierto definitivamente, una imprimación temporal puede protegerlo de la intemperie.

Características típicas de estas imprimaciones:

Secado rápido	Para aplicación en taller y manipulación rápida.
Buena adherencia	Incluso en condiciones industriales no ideales.
Bajo espesor	Para facilitar repintado posterior.
Compatibilidad	Con sistemas de pintura definitivos y procesos como soldadura.
Protección limitada	No están diseñadas para durar años ni resistir ambientes agresivos.

Nuestras soluciones de Sistemas de protección temporal

→ Imprimación fosfatante para hierro y acero

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
SHOP PRIMER 	Imprimación fosfatante de secado rápido. Formulada a base de resinas de polivinil-butiral en combinación con pigmentos anticorrosivos.	Recomendada como imprimación para superficies de acero o hierro y donde se desee una protección eficaz entre el chorreado o decalaminado y la aplicación de la pintura definitiva. Permite la soldadura y el oxicorte. Pintado de mobiliario metálico, panel sandwich, maquinaria agrícola, puertas de garaje, etc. Ficha Técnica Cod. 26100		PRIMER	Satinado-semimate según color	15 Litros 4 Litros	10 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				10-15 minutos	Mínimo 12 horas	15 micras	14-22%, según color
				Producto bajo pedido mínimo 100 litros.			

Protección temporal eficaz

10-15 minutos

→ Imprimación epoxi para acero

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
SHOPTEMP 2/C	Imprimación epoxi, secado rápido de dos componentes. Formulada con fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.	Recomendada como protección temporal del acero recién chorreado evitando la oxidación durante el período de almacenaje. Por su secado rápido se recomienda en instalaciones automáticas de chorreado con pistolas robot a la salida de las mismas. Ficha Técnica Cod. 24725		D-45	Mate	15 Litros	Rojo: 12 m ² /l para 15 micras Gris: 10,5 m ² /l para 20 micras
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				6-10 minutos	Mínimo 6 horas	Rojo 15 micras Gris 25 micras	18-21% Teórico, según color
				Producto bajo pedido mínimo 100 litros.			

Protección temporal eficaz

6-10 minutos

Ficha Técnica

SHOP PRIMER

Código: 26100 Imprimación



DESCRIPCIÓN

Imprimación fosfatante a base de resinas de polivinil-butiral-resina fenólica reactiva, en combinación con pigmentos anticorrosivos.

USO: EXTERIOR

Sobre superficies de acero o hierro siempre que se desee una protección eficaz entre el chorreado o decalaminado y la aplicación de la pintura definitiva. También da buenos resultados sobre superficies pulidas de aleaciones ligeras así como sobre cobre.

Recomendada como imprimación en sistemas que hayan de soportar temperatura, como máximo 200°C.

PROPIEDADES

- Rápido secado por lo que permite tiempos de repintado muy cortos.
- Permite la soldadura y el oxicorte.
- Buena adherencia sobre todo tipo de soportes.
- Repintable con sistemas epoxis y poliuretanos.
- Soporta temperaturas de hasta 200°C.

CERTIFICACIONES

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

Acabado: Semimate-Satinado, según color.

Color: Gris, Rojo, Negro y Colores RAL.

Viscosidad: Mínimo 50" S/FR1001

Densidad: 0,90 ± 0,05 gr/cc S/FR1001, según color

Secado: Al tacto: 10-15 minutos

Repintado mínimo: Mínimo 12 horas (ver observaciones)

Diluyente: D-45

Rendimiento: 10 m²/l (para 15 micras)

Sólidos en volumen: 14-22% Teórico, según color

Punto de inflamación : Inflamable (22°C)

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: >500 g/l

26111 NEGRO
26114 GRIS

26112 ROJO
26199 COLORES RAL



Formato: 4 / 15 L

Ficha Técnica

SHOP PRIMER

Código: 26100 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.

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

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

Puede utilizarse en instalaciones automáticas de chorreado con pistolas robot a la salida de las mismas.

No se deben aplicar dos capas por su acción fosfatante, ni aplicar sobre pinturas viejas.

El espesor de película seca será de unas 15 micras secas.

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

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- BROCHA - RODILLO: No se aconseja por este método, debido a su rápido secado.

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 1 - 1,4 mm.

Presión aire: 3,1 - 4,2 Kg/cm²

Presión trabajo: 0,7 - 1,4 kg/cm²

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,38 - 0,53 mm.

Presión de trabajo: 140 - 160 Kg/cm².

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

LIMPIEZA. Limpiar el material de trabajo con disolvente **D-45, Código 50017.**

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

OBSERVACIONES

TIEMPO DE REPINTADO

Con sistemas clásicos 12 horas mínimo.

Con pinturas conteniendo disolvente enérgicos dejar secar 7 días.

No tiene tiempo máximo pero es conveniente repintar cuanto antes para evitar deterioros o contaminaciones.

SOLDADURA

No afecta a las líneas de soldadura ni crea poros. En el borde de la línea permanece intacto no propagando llama. No produce ningún vapor ni toxicidad para el soldador.

CADUCIDAD: 9 meses desde su fabricación, pasado este tiempo la pintura puede perder su adherencia.

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 exige al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados.

JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

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

Febrero 2024 Rev. 07

2 / 2

Ficha Técnica

SHOP PRIMER EPOXI 2/C -SHOPTEMP

Código: 24725 Imprimación

DESCRIPCIÓN

Imprimación shop primer epoxi poliamida de dos componentes de muy rápido secado, pigmentada con fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.

USO: INTERIOR

Protección temporal del acero recién chorreado evitando la oxidación durante el período de almacenaje.

Por su rápido secado se recomienda en instalaciones automáticas de chorreado con pistolas robot a la salida de las mismas.

PROPIEDADES

- Protección temporal del acero chorreado o granallado.
- Buenas propiedades anticorrosivas.
- Rápido secado.
- Buen poder de nivelación.

CERTIFICACIONES

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

Acabado: Mate

Color: Rojo, Gris

Densidad de la mezcla: 1,10 ± 0,05 gr/cc S/FR1001, según color

Secado: 6 minutos aprox. según color.

Repintado mínimo: Mínimo 6 horas

Repintado máximo: Ilimitado (ver observaciones)

Diluyente: D-45

Rendimiento: Color Rojo: 12 m²/l (para 15 micras)
Color Gris: 10,5 m²/l (para 20 micras)

Sólidos en volumen de la mezcla: 18-21% Teórico, según color

Mezcla A/B en volumen: 1,65 : 1

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 15 min

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: >500 g/l

24725 ROJO

24726 GRIS

Formato: 15 L



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

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

Ficha Técnica

SHOP PRIMER EPOXI 2/C -SHOPTEMP

Código: 24725 Imprimación



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1, dejando 25-50 µ de perfil de rugosidad. 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.

Eliminar la grasa y aceite con un detergente neutro.

Aplicar la imprimación inmediatamente después del chorreado.

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 8 horas de hecha la mezcla.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse entre 10°C y 35°C. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- BROCHA - RODILLO: No se aconseja por este método, debido a su rápido secado.

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 1,7 - 2,15 mm.

Presión aire: 3 - 4 Kg/cm²

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,32 - 0,64 mm.

Relación compresión: 30 : 1

Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/cm².

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

LIMPIEZA. Limpiar el material de trabajo con disolvente "T" (Cod 50.707).

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

TIEMPO DE REPINTADO

Aunque su máximo tiempo de repintado es ilimitado en cuanto a adherencia, no debe demorarse excesivamente con el fin de evitar la degradación del sustrato.

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.

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.

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.

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.

JUNO[®]

INDUSTRIAL

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

infoweb@juno.es
www.junoindustrial.com

