

A full-page background image showing a worker in a bright green protective suit and helmet, equipped with a breathing apparatus, using a spray gun to apply a coating to a large, rusted metal structure. The worker is positioned on the left, facing right, with a spray of material being applied to the surface. The metal surface is dark and heavily corroded, with a horizontal beam visible near the top. The overall scene is industrial and focuses on surface treatment.

JUNO[®]

INDUSTRIAL

**PROTECTIVE
COATINGS**

**IMPRIMACIONES
PARA EL TRATAMIENTO
DE SUPERFICIES**

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.



Imprimaciones para metal

Sintéticas

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
IMPRIMACIÓN DYNALINE S/R 	Imprimación alcídica anticorrosiva de secado rápido. Formulada con fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.	Recomendada como capa primaria para la protección de superficies metálicas no galvanizadas. Pintado de estructuras metálicas, verjas, tuberías, maquinaria industrial, elementos de cerrajerías, herrería, caldererías, etc. Ficha Técnica Cód. 22807		D-17	Mate	20 Kilos 5 Kilos	6-9 m²/kg
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	12 horas	50 micras	57 ± 3. % Teórico según color

Producto en stock.

Fosfatantes

	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 dec laminado 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 Cód. 26100		PRIMER	Satinado-semimate según color	15 Litros 4 Litros	10 m²/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.

Epoxi

	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 Cód. 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

Producto en stock.

	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 Cód. 24725		D-45	Mate	15 Litros	Rojo: 12 m²/l para 15 micras Gris: 10,5 m²/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

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
DYNAPOK HB GRIS MICÁCEO 2/C	Revestimiento epoxi micáceo altos sólidos de dos componentes. Formulada con óxido de hierro como pigmento que le confiere un excelente efecto barrera entre capas.	Recomendada como capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano en ambientes sometidos a atmósferas agresivas o marinas. Proporciona una excelente base de anclaje incluso varios meses después de su aplicación. También puede aplicarse como capa de imprimación en ambientes con una exposición a la corrosión media. Ficha Técnica Cód. 07751		D-90	Semimate	15 Litros	5,6 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				3 horas	12 horas	100 micras	56% Teórico

Producto bajo pedido mínimo 100 litros.

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

DYNAPOK HBAC ALUMINIO 2/C C4C5	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 Cód. 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
NUEVO IMPRIMACIÓN DYNAFAST C3C4C5	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		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			

Imprimaciones ricas en Zinc

IMPRIMACIÓN SILICATO DE ETILO ZIAMAR E.T. 2/C	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento
	Revestimiento inórganico de zinc de dos componentes. Formulado a base de silicato de etilo.	Recomendado como imprimación anticorrosiva para el pintado de estructuras metálicas, puentes, tanques, silos, plataformas “off shore”, cascos de buques, etc. Ficha Técnica Cód. 25700	 EXTERIOR INTERIOR	E.T.	Mate	10 Litros	8,7 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	75 micras	65 ± 2%
				■ Gris verdoso* (25700) Producto bajo pedido mínimo 300 litros.			

IMPRIMACIÓN DYNALOIL ZINC RICH	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Imprimación rica en zinc de un solo componente. Formulada a base de polvo de zinc y caucho ciclado.	Recomendado para superficies metálicas, retoques en trabajos de mantenimiento, uniones de soldaduras, reparación de golpes y arañazos en sistemas epoxi zinc. Ficha Técnica Cód. 21902	 EXTERIOR INTERIOR	D-16: Brocha D-40: Pistola	Mate	10 Kilos	3,8 m²/kg
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	50 micras	53 ± 2% Teórico
				■ Gris zinc* (21902) Producto bajo pedido mínimo 100 kg.			

IMPRIMACIÓN GALVANIZADO EN FRÍO	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
	Imprimación anticorrosiva efecto galvanizado. Formulada a base de polvo de zinc, aluminio y caucho ciclado.	Recomendada para la perfecta protección anticorrosiva de superficies metálicas por la acción de sacrificio del zinc. Proporciona un acabado metálico similar al acero galvanizado. Ideal para superficies metálicas, retoques en trabajos de mantenimiento, uniones de soldaduras, reparación de golpes y arañazos en sistemas epoxi zinc. Ficha Técnica Cód. 27305	 EXTERIOR INTERIOR	D-16: Brocha D-40: Pistola	Brillante	15 Litros	10 m²/l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	40 micras	40 ±1% Teórico
				■ Metalizado* (27305) Producto bajo pedido mínimo 100 litros.			

IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2/C C4C5	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 Cód. 22805		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.			



INDUSTRIAS JUNO S.A. - JUNO INDUSTRIAL

Barrio Urioste 64, 48530 Ortuella (Bizkaia) - SPAIN

Tfno.: +34 944 670 062

infoweb@juno.es

www.junoindustrial.com

