. Crta. Nacional 301- km.215.700
02630 La Roda (Albacete) España
Tel.: 967 44 38 38- Fax: 967 44 38 14
info@pinturasadoral.com
www.pinturasadoral.com

FICHA TÉCNICA
OXIRAL LISO

DESCRIPCIÓN

Se trata de un esmalte sintético antioxidante brillante, de gran adherencia, elasticidad y buena resistencia a la intemperie. Se puede aplicar directamente sin necesidad de imprimaciones previas. Colores entremezclables y sólidos a la luz. Disponible también en sistema tintométrico.

CAMPO DE APLICACIÓN

Aplicable en exteriores e interiores. Ideal para todo tipo de soportes férricos como verjas, rejas, farolas y barandillas.

PROPIEDADES

Secado rápido.
Directo sobre óxido.
Alta capacidad anticorrosiva.
Excelente nivelación.
Resistencia a los agentes externos.
Excelente balance entre dureza y flexibilidad.

DATOS TÉCNICOS

Acabado	Brillo y satinado
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	Entre d: 0,960-1,200Kg/l.
Rendimiento teórico	10-12m^2/l (40 – 50µm secas)
Secado (UNE 48301) a 20ºC y 60%HR	Entre 1-2h
Repintado a 20ºC y 60%HR	A las 2h y si no a los 7días
Volumen sólidos	50±2%
Viscosidad (ASTM D562) Krebs Stormer	80 – 90 KU
Niebla Salina (ISO 9227:2012)	360h a un espesor de 103µm secas.
COV (2004/42/IIA (i) (500)	Máx. COV 500g/l.
Tª inflamación	40-42ºc
Presentación	Metálico 750ml-4litros

PREPARACION DE SUPERFCIES

Remover bien el contenido del envase. Aplicar a brocha y rodillo a viscosidad original. Para aplicar a pistola ajustar la viscosidad con diluyentes adecuados (clorocaucho o universal), las superficies deben estar limpias y secas, exentas de polvo, grasas.

Hierro nuevo:
Desengrasar el hierro, secarlo y aplicar el producto directamente (si hay presencia de calamina, es necesario eliminarla ya que ésta impide la adherencia del producto). Si no hay presencia de óxido con dos manos es suficiente, aunque lo recomendable es aplicar entre dos y tres capas hasta llegar a las 100 micras secas.

Hierro oxidado:
Lijar toda la superficie y eliminar todo el óxido suelto o pintura con cepillo metálico. Una vez limpio aplicar el producto, en este caso si es necesario llegar a las 100 micras secas, con el fin de cubrir todo el óxido y protegerlo de los agentes externos para dar una mayor durabilidad al soporte.
Para eliminar la grasa del acero se recomienda aplicar una solución de detergente, aclarar con agua y dejar secar completamente. Una vez seco pintar.

ZINC Y GALVANIZADOS

Lijar hasta matizar y aplicar nuestra imprimación multiusos.

PRECAUCIONES

No aplicar a pleno sol para evitar ampollas y un mal acabado.

No aplicar a temperaturas por debajo de 5ºC ni superiores a 35ºC y siempre 3ºC por encima de la temperatura de rocío.

La limpieza de las superficies es imprescindible para un buen anclaje del producto.

No dude en consultar a nuestro departamento técnico.

REV. 30.03.21

Con ésta hoja técnica, basada en la experiencia e investigación, solo tratamos de informar y asesorar según nuestro leal saber y entender. No podemos responsabilizarnos de las consecuencias de la utilización de éste producto al caer fuera de nuestro control y alcance las condiciones y circunstancias de su aplicación