



JUNO[®]
INDUSTRIAL

**PROTECTIVE
COATINGS**

**Catálogo de
productos industriales**

ÍNDICE

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.

1

Presentación..... 4

2

Mercados y Sectores..... 5



3

Sistemas anticorrosivos..... 6

Norma ISO 12944..... 6

¿Cómo elegir el sistema anticorrosivo adecuado?..... 7

Sistemas anticorrosivos JUNO Industrial..... 10

C3..... 10

C4..... 11

C5..... 12

Otros sistemas de pintado 13

4

Productos 14

Imprimaciones para metal..... 16

Sintéticas..... 16

Fosfatantes..... 16

Epoxi..... 16

Imprimaciones ricas en Zinc..... 17

Esmaltes de acabado..... 18

Sintéticos..... 18

Epoxi..... 18

Epoxi Registro Sanitario..... 18

Poliuretano..... 19

Esmaltes altas temperaturas 20

Esmaltes efecto metalizado 21

Bituminosos 21

Disolventes..... 22



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.



Los sistemas **JUNO INDUSTRIAL** se emplean en los más variados mercados y sectores, y se homologan y certifican en laboratorios independientes. Sus productos han sido diseñados para cumplir con criterios y exigencias propias de cada uno de ellos, tales como: condiciones ambientales agresivas, protección anticorrosiva, protección integral del hormigón, protección pasiva contra el fuego, superficies en contacto con agua potable, etc.

Los clientes de **JUNO INDUSTRIAL** pertenecen a los siguientes sectores:

**Ingenierías y departamentos técnicos****Caldererías y talleres industriales****Industria del hierro y del acero****Fabricantes de maquinaria y equipos industriales****Maquinaria agrícola y vehículo industrial****Industria energética****Edificios e infraestructuras****Aplicadores industriales**



Norma ISO 12944

El acero expuesto a la atmósfera, al agua o enterrado está sujeto a corrosión, que puede conducir a su deterioro y por tanto es necesario protegerlo.

La **ISO 12944** es una norma internacional que regula la protección de las estructuras de acero mediante sistemas de pintura. La versión en español de la adopción europea de esta norma internacional es la UNE EN ISO 12944:2018.

Ofrece una guía para poder elegir el sistema de pintado adecuado en función de los diferentes entornos, el grado de preparación de la superficie y el tiempo de vida o durabilidad esperada.

La norma describe los requisitos mínimos que tienen que cumplir los sistemas anticorrosivos, tales como la preparación superficial del soporte, el número mínimo de capas del sistema y el espesor de la película seca, basados en la aplicación de pulverización airless.

Ventajas de trabajar con la Norma ISO 12944

- Asegurar una protección anticorrosiva efectiva
- Disponer de criterios objetivos para elegir el sistema de la pintado más conveniente.

NUEVAS TECNOLOGÍAS EN LA NORMA ISO 12944

Adicionalmente a los sistemas recogidos en la norma, las nuevas tecnologías se desarrollan continuamente, a menudo dirigidas por la legislación gubernamental, y éstas, deberían considerarse siempre y cuando la idoneidad y el comportamiento se hayan validado según:

- El registro de la trazabilidad de dichas tecnologías y/o
- Los resultados del ensayo al menos conforme a la Norma ISO 12944-6. (Ver NORMA UNE-EN ISO 12944-5:2018).

Existen tecnologías de recubrimiento innovadoras (no recogidas en la norma UNE-EN ISO 12944:2018) que pueden proporcionar una protección anticorrosiva equivalente con un número de capas inferiores y/o espesor de película seca reducidos en comparación con las tecnologías de recubrimiento recogidas en la presente norma (Norma UNE-EN ISO 12944-5:2018).

¿Cómo elegir el sistema anticorrosivo adecuado?

En 3 pasos:

1. Definir la categoría de corrosión que corresponde al ambiente del proyecto

Los ambientes se clasifican en 6 categorías de corrosividad atmosférica en función de la humedad y temperatura, el grado de exposición a los rayos UV, sustancias químicas o agentes mecánicos (como arena, granizo, gravilla, etc.)

CATEGORÍA DE CORROSIÓN	EJEMPLOS DE AMBIENTE	
	EXTERIOR	INTERIOR
C1		Edificios climatizados con atmósferas limpias como oficinas, tiendas, colegios y hoteles.
C2	Atmósferas con bajos niveles de contaminación, principalmente regiones rurales.	Edificios sin revestimiento con condensaciones, como depósitos o pabellones deportivos.
C3	Ambientes industriales y urbanos con un nivel bajo de contaminación de dióxido de azufre. Zonas costeras de baja salinidad.	Salas de producción con alta humedad y aire algo contaminado, como plantas procesadoras de alimentos, lavanderías, cervecerías, lecherías.
C4	Áreas industriales y áreas costeras con salinidad moderada.	Plantas químicas, piscinas, barcos costeros y astilleros.
C5	Áreas industriales de alta humedad y ambiente agresivo y áreas costeras con elevada salinidad.	Edificios o áreas con condensación casi permanente y contaminación elevada.
CX	Zonas en alta mar con una salinidad elevada o zonas industriales con humedad muy alta y una atmósfera agresiva o zonas tropicales y subtropicales.	Zonas industriales con un grado de humedad extremo y una atmósfera agresiva.



2. Determinar la durabilidad necesaria

Es el tiempo de vida que se espera del sistema de pintado hasta que este necesite un primer mantenimiento importante o global, siempre y cuando se haya realizado un mantenimiento básico continuo. La norma establece que este mantenimiento continuo ha de realizarse cada 2 años mediante una inspección visual y un mantenimiento parcial cuando se alcance un grado de corrosión Ri 3 (1% de superficie corroída).

Se trata de una consideración técnica que hay que parametrizar para planificar un programa de mantenimiento realista en base a la durabilidad esperada del sistema de pintado antes de tener que realizar un primer mantenimiento global.

Los factores que afectan a la determinación de la durabilidad son:

- Las condiciones atmosféricas.
- Las características de la estructura a proteger y su accesibilidad.

L	Baja	7 años
M	Media	7 a 15 años
H	Alta	15 a 25 años
VH	Muy alta	> 25 años

3. Contemplar el tipo de soporte y su preparación

La norma describe los requisitos mínimos de la preparación superficial de sistemas de recubrimientos protectores para las durabilidades solicitadas y las categorías de corrosividad/ inmersión sobre acero al carbono, acero galvanizado o acero con recubrimiento metálico térmicamente proyectado.

Si no existe indicación en contra en la ficha técnica de las pinturas, estos grados de preparación deberían ser un requisito mínimo de la preparación superficial.

ACERO AL CARBONO

Preparación superficial		
SUSTRATO	GRADO DE PREPARACIÓN SUPERFICIAL MÍNIMO (SALVO INDICACIÓN EN CONTRA)	PRIMERA CAPA DEL SISTEMA ANTICORROSIVO
GRADOS A,B,C, o D* de grados de oxidación de acero al carbono conforme a la norma ISO 8501-1	Sa 2 ½ conforme a la Norma ISO 8501-1 medio (G) conforme a la Norma ISO 8503-1	Las imprimaciones ricas en zinc, Zn (R)
	Sa 2 ½ conforme a la Norma ISO 8501-1	Imprimación miscelánea
	Conforme a la Norma ISO 2063	Sellador y recubrimiento metálico proyectado térmicamente (conforme a la Norma ISO 2063)

* Para el grado de oxidación D, se necesita especial cuidado para asegurar la preparación superficial adecuada.

ACERO GALVANIZADO

La preparación superficial mínima necesaria del acero galvanizado conforme a la Norma ISO 1461 es por chorreado de barrido (véase la Norma ISO 12944-4), salvo indicación en contra.

El propósito de la preparación de superficies por chorreado de barrido es el de limpiar o el de ocasionar rugosidades en las capas de protección orgánicas y mecánicas solo superficialmente, o el de eliminar una capa superficial (o una pintura débilmente adherida).

Normalmente para la preparación de superficie por chorreado de barrido se emplean bajas presiones de aire y granalla angular de pequeño tamaño.

NOTA También son importantes otros criterios, como la presencia de sales solubles en agua, polvo, aceite, grasa, etc.

Una vez elegida la categoría corrosiva, la durabilidad y la preparación del soporte ya se ha establecido el sistema anticorrosivo necesario para el proyecto.

Sistemas Anticorrosivos JUNO Industrial

Certificados con la UNE EN ISO 12944

Categoría de corrosividad ISO 12944-1	Rangos de durabilidad ISO 12944-1	Régimen de ensayo 1			Régimen de ensayo 2
		ISO 2812-2 (inmersión en agua en horas)	ISO 6270-1 (condensación de agua en horas)	ISO 9227 (niebla salina en horas)	Ciclo de envejecimiento (en horas)
C2	Baja	-	48	-	-
	Media	-	48	-	-
	Alta	-	120	-	-
	Muy alta	-	240	480	-
C3	Baja	-	48	120	-
	Media	-	120	240	-
	Alta	-	240	480	-
	Muy alta	-	480	720	-
C4	Baja	-	120	240	-
	Media	-	240	480	-
	Alta	-	480	720	-
	Muy alta	-	720	1440	1680
C5	Baja	-	240	480	-
	Media	-	480	720	-
	Alta	-	720	1440	1680
	Muy alta	-	-	-	2688
CX	Ultramar	-	-	-	4200

C2 ALTA = C3 MEDIA = C4 BAJA

C3 ALTA = C2 MUY ALTA = C4 MEDIA = C5 BAJA

C4 ALTA = C3 MUY ALTA = C5 MEDIA

C5 ALTA = C4 MUY ALTA

3

SISTEMAS ANTICORROSIVOS

SISTEMAS C3

Sistema certificado	Durabilidad	CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS
		Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total
C3 MEDIA EPOXI	7-15 años	Imprimación Dynafast	130 µ	-	-	-	-	130 µ
C3 MEDIA EPOXI-POLIURETANO	7-15 años	Imprimación Dynafast	100 µ	Poxemyc UV / Junoretano	60 µ	-	-	160 µ
C3 MEDIA POLIURETANO	7-15 años	Poxenamel	140 µ	-	-	-	-	140 µ
C3 MEDIA ALQUÍDICA	7-15 años	Imprimación Multisoporte	90 µ	Dynaline S/R / Junorapid S/R	90 µ	-	-	180 µ
C3 ALTA EPOXI	15-25 años	Imprimación Dynafast	130 µ	-	-	-	-	130 µ
C3 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Imprimación Dynafast	100 µ	Poxemyc UV / Junoretano	60 µ	-	-	160 µ
C3 ALTA POLIURETANO	15-25 años	Poxenamel	140 µ	-	-	-	-	140 µ
C3 ALTA POLIURETANO	15-25 años	Poxenamel HB	140 µ	-	-	-	-	140 µ
C3 ALTA ALQUÍDICA	15-25 años	Imprimación Multisoporte	90 µ	Dynaline S/R / Junorapid S/R	90 µ	-	-	180 µ
C3 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Imprimación epoxi rica en zinc	70 µ	Poxemyc UV / Junoretano	50 µ	-	-	120 µ
C3 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Dynapok HBAC Aluminio	120 µ	Poxemyc UV / Junoretano	80 µ	-	-	200 µ
C3 MUY ALTA EPOXI	> 25 años	Imprimación Dynafast	200 µ	-	-	-	-	200 µ
C3 MUY ALTA EPOXI-POLIURETANO	> 25 años	Imprimación Dynafast	150 µ	Poxemyc UV / Junoretano	60 µ	-	-	210 µ
C3 MUY ALTA POLIURETANO	> 25 años	Poxenamel HB	140 µ	-	-	-	-	140 µ
C3 MUY ALTA EPOXI-POLIURETANO	> 25 años	Dynapok HBAC Aluminio	120 µ	Poxemyc UV / Junoretano	80 µ	-	-	200 µ
C3 MUY ALTA EPOXI-POLIURETANO	> 25 años	Imprimación epoxi rica en zinc	70 µ	Poxemyc UV / Junoretano	50 µ	-	-	120 µ
C3 MUY ALTA EPOXI-POLIURETANO	> 25 años	Imprimación Dynapok fosfato de zinc	50 µ	Dynapok HBAC Aluminio	125 µ	Poxemyc UV / Junoretano	80 µ	255 µ

CÓDIGOS

Imprimación Dynafast	(Cód. 26.710)	Junorapid S/R	(Cód. 88.88-)
Dynaline S/R	(Cód. 02.8--)	Junoretano	(Cód. 88.8--)
Dynapok HBAC Aluminio	(Cód. 07.765)	Poxemyc UV	(Cód. 08.800)
Imprimación Dynapok fosfato de zinc	(Cód. 22.7--)	Poxenamel	(Cód. 08.48-)
Imprimación epoxi rica en zinc	(Cód. 22.805)	Poxenamel HB	(Cód. 08.43-)
Imprimación Multisoporte*	(Cód. 27.04-)		

* Para más información sobre este producto, consultar el Catálogo de decoración de JUNO.

SISTEMAS C4

Sistema certificado	Durabilidad	CAPA 1		CAPA 2		CAPA 3		TOTAL MICRAS
		Producto	Micras	Producto	Micras	Producto	Micras	Total
C4 BAJA EPOXI	7 años	Imprimación Dynafast	130 μ	-	-	-	-	130 μ
C4 BAJA EPOXI-POLIURETANO	7 años	Imprimación Dynafast	100 μ	Poxemyc UV / Junoretano	60 μ	-	-	160 μ
C4 BAJA POLIURETANO	7 años	Poxenamel	140 μ	-	-	-	-	140 μ
C4 BAJA ALQUÍDICA	7 años	Imprimación Multisoporte	90 μ	Dynaline S/R / Junorapid S/R	90 μ	-	-	180 μ
C4 MEDIA EPOXI	7-15 años	Imprimación Dynafast	130 μ	-	-	-	-	130 μ
C4 MEDIA EPOXI-POLIURETANO	7-15 años	Imprimación Dynafast	100 μ	Poxemyc UV / Junoretano	60 μ	-	-	160 μ
C4 MEDIA POLIURETANO	7-15 años	Poxenamel	140 μ	-	-	-	-	140 μ
C4 MEDIA ALQUÍDICA	7-15 años	Imprimación Multisoporte	90 μ	Dynaline S/R / Junorapid S/R	90 μ	-	-	180 μ
C4 MEDIA POLIURETANO	7-15 años	Poxenamel HB	140 μ	-	-	-	-	140 μ
C4 MEDIA EPOXI-POLIURETANO	7-15 años	Dynapok HBAC Aluminio	120 μ	Poxemyc UV / Junoretano	80 μ	-	-	200 μ
C4 MEDIA EPOXI-POLIURETANO	7-15 años	Imprimación epoxi rica en zinc	70 μ	Poxemyc UV / Junoretano	50 μ	-	-	120 μ
C4 ALTA EPOXI	15-25 años	Imprimación Dynafast	200 μ	-	-	-	-	200 μ
C4 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Imprimación Dynafast	150 μ	Poxemyc UV / Junoretano	60 μ	-	-	210 μ
C4 ALTA POLIURETANO	15-25 años	Poxenamel HB	140 μ	-	-	-	-	140 μ
C4 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Dynapok HBAC Aluminio	120 μ	Poxemyc UV / Junoretano	80 μ	-	-	200 μ
C4 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Imprimación epoxi rica en zinc	70 μ	Poxemyc UV / Junoretano	50 μ	-	-	120 μ
C4 ALTA EPOXI-POLIURETANO	15-25 años	Imprimación Dynapok fosfato de zinc	50 μ	Dynapok HBAC Aluminio	125 μ	Poxemyc / Junoretano	80 μ	255 μ
C4 MUY ALTA EPOXI	> 25 años	Imprimación Dynafast	240 μ	-	-	-	-	240 μ
C4 MUY ALTA EPOXI-POLIURETANO	> 25 años	Imprimación Dynafast	190 μ	Poxemyc UV / Junoretano	60 μ	-	-	250 μ
C4 MUY ALTA POLIURETANO	> 25 años	Poxenamel HB	140 μ	-	-	-	-	140 μ
C4 MUY ALTA EPOXI-POLIURETANO	> 25 años	Imprimación epoxi rica en zinc	70 μ	Poxemyc UV / Junoretano	50 μ	-	-	120 μ
C4 MUY ALTA EPOXI-POLIURETANO	> 25 años	Imprimación Dynapok Fosfato de Zinc	50 μ	Dynapok HBAC Aluminio	125 μ	Poxemyc / Junoretano	80 μ	255 μ

3

SISTEMAS ANTICORROSIVOS

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

Otros sistemas de pintado

Sistemas para interior de depósitos de agua potable

CAPA 1		CAPA 2		TOTAL MICRAS
Producto	Micras	Producto	Micras	Total
Código 22.722 IMPRIMACIÓN DYNAPOK 2/C FOSFATO DE ZINC Superficies metálicas	40-60 μ	Código 07.952 DYNAPOK EPOXIN SD 2/C Superficies metálicas	2 x 125 μ	290 - 310 μ
Código 07.952 DYNAPOK EPOXIN SD 2/C Superficies hormigón	125 μ	Código 07.952 DYNAPOK EPOXIN SD 2/C Superficies hormigón	125 μ	250 μ

Sistemas altas temperaturas para superficies metálicas

CAPA 1		CAPA 2		TOTAL MICRAS
Producto	Micras	Producto	Micras	Total
Código 25.700 IMPRIMACIÓN SILICATO DE ETILO ZIAMAR E.T. 2/C	75 μ	Código 05.850 LLAMA ALUMINIO 350°C Exterior-Interior	2 x 20 μ	115 μ
Código 25.700 IMPRIMACIÓN SILICATO DE ETILO ZIAMAR E.T. 2/C	75 μ	Código 05.851 LLAMA ALUMINIO 650°C Exterior	2 x 20 μ	115 μ
Código 25.700 IMPRIMACIÓN SILICATO DE ETILO ZIAMAR E.T. 2/C	75 μ	Código 05.899 ESMALTES ALTAS TEMPERATURAS Exterior	2 x 30 μ	135 μ





4

PRODUCTOS



Imprimaciones para metal

Sintéticas

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
IMPRIMACIÓN DYNALINE S/R 	Imprimación alídica 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 Cod. 22807		D-17	Mate	20 Kilos 5 Kilos	6-9 m ² /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 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.			

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 Cod. 22722		D-90	Mate	15 Litros 4 Litros	10 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				1 hora	3-4 horas	50 micras	47-50%, según color
							
				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 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			

	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 Cod. 07751		D-90	Semimate	15 Litros	5,6 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				3 horas	12 horas	100 micras	56% Teórico
							
				Producto bajo pedido mínimo 100 litros.			

DYNAPOK HBAC ALUMINIO 2/C C4 C5	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		D-90	Semi-brillo	15 Litros	6,4 m ² /l
					Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
					2 horas	24 horas	125 micras	80%
				■ Gris* (07765) Producto en stock.				

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 Cod. 26710		D-90	Semi-mate	15 Litros 4 Litros	6,1 m ² /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 inorgánico 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 Cod. 25700		E.T.	Mate	10 Litros	8,7 m ² /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 Cod. 21902		D-16: Brocha D-40: Pistola	Mate	10 Kilos	3,8 m ² /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 Cod. 27305		D-16: Brocha D-40: Pistola	Brillante	15 Litros	10 m ² /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.				

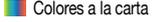
IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2/C C4 C5	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa	
	Imprimación epoxi anticorrosiva de dos componentes, de alto contenido en zinc. Contiene > 85% en peso de zinc sobre película seca.	Recomendada como imprimación para la protección a 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		D-90	Semi-mate	10 Litros	7,9 m ² /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.				

Esmaltes de acabado

Esmaltes sintéticos

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
DYNALINE S/R  	Esmalte sintético de secado rápido. Formulado a base de resinas alquídicas.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies de hierro y acero tales como maquinaria, tuberías, verjas, maquinaria agrícola, grúas, etc. Para conseguir una protección eficaz y duradera aplicar previamente una imprimación antioxidante. Ficha Técnica Cod. 02800	 EXTERIOR INTERIOR	D-17	Brillante	15 Litros 4 Litros	13,2 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				90 min.	Antes de las 4 horas	40 micras	50-53% Teórico según color
				 Colores a la carta Colores bajo pedido mínimo 200 litros.			
JUNORAPID S/R   Sistema Tintométrico	Esmalte sintético de secado rápido para sistema tintométrico. Formulado a base de resinas alquídicas.	Recomendado para la protección de toda clase de superficies de hierro y acero tales como maquinaria, tuberías, verjas, maquinaria agrícola, grúas, etc. Aplicar sobre una imprimación antioxidante que evite la corrosión del sustrato. Ficha Técnica Cod. 88884	 EXTERIOR INTERIOR	D-17	Brillante	15 Litros 4 Litros 750 ml	13,2 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				90 min.	Antes de las 4 horas	40 micras	50-53%
				<input type="checkbox"/> Base blanca/P* (88884)  Base transparente/TR (88885) Producto en stock.			

Esmaltes epoxi

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
DYNAPOK 2/C	Esmalte epoxi de terminación de dos componentes, alto brillo, elevada dureza y alta resistencia química.	Recomendado como esmalte de terminación en procesos epoxídicos para la protección de superficies metálicas, expuestas al contacto eventual con grasas, determinados ácidos o álcalis diluidos. Ficha Técnica Cod. 07700	 INTERIOR	D-90	Brillante	15 Litros 4 Litros	11,25 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				5-6 horas	24 horas	40 micras	45-50%
				 Colores a la carta Colores a la carta bajo pedido mínimo 200 litros.			
JUNOPOXI  Sistema Tintométrico	Esmalte epoxi de dos componentes para sistema tintométrico. Formulado a base de resina epoxi dejando un acabado de alto brillo y elevada dureza.	Recomendado como esmalte de terminación en procesos epoxídicos para la protección de superficies metálicas, expuestas al contacto eventual con grasas, determinados ácidos o álcalis diluidos. Es utilizado ampliamente en suelos de hormigón de parking interiores, garajes, laboratorios, plantas químicas y farmacéuticas, refinerías de azúcar y petróleo, talleres de galvanoplastia, mecánicos y en general en todo tipo de suelos industriales, tanto nuevos como viejos. Ficha Técnica Cod. 88882	 INTERIOR	D-90	Brillante	15 Litros 4 Litros 1 Litro	Superficies metálicas: 9-10 m ² /l Suelos de hormigón: 6-7m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				5-6 horas	24 horas	Superficies metálicas: 50 micras Suelos: 75 micras	51 ± 2%
				<input type="checkbox"/> Base Blanca/P* (88882)  Base Transparente/TR (88883) Producto en stock.			

Esmalte epoxi Registro Sanitario

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

Esmaltes de poliuretano

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
POXEMYC UV 2/C ANTIDESLIZAMIENTO CLASE 3 * IGNIFUGO B-s1,d0 C3 C4 C5	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 Cod. 08800		D-17 D-70 D-71	Brillante	15 Litros 4 Litros	Superficies metálicas: 13,75 m ² /l Suelos: 6-7 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	6 horas	Superficies metálicas: 40-50 micras Suelos: 75-85 micras	55%
				<input type="checkbox"/> Blanco* (08800) <input type="checkbox"/> 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	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		D-17 D-70 D-71	Brillante Satinado Mate	15 Litros 4 Litros 1 Litro	Superficies metálicas: 11 m ² /l Suelos: 6-7 m ² /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: <input type="checkbox"/> Base blanca/P* (88880) <input type="checkbox"/> Base transparente (88881) Satinado: <input type="checkbox"/> Base blanca/P* (88872) <input type="checkbox"/> Base transparente (88873) Mate: <input type="checkbox"/> Base blanca/P* (88801) <input type="checkbox"/> Base transparente (88802) Producto en stock.			
POXEMYC UV HB 2/C ALTOS SÓLIDOS IGNIFUGO B-s1,d0 C3 C4 C5	Esmalte poliuretano acrílico alifático de dos componentes de altos sólidos. 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. Ideal para el pintado de superficies donde se requiera de una capa gruesa con máxima protección. Ficha Técnica Cod. 08600		D-17 D-70 D-71	Brillante	15 Litros 4 Litros	Blanco y tonos claros: 6,7-8,3 m ² /l Colores oscuros: 11 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				4 horas	24 horas	Tonos blancos y claros: 80-100 micras secas Colores oscuros: 60 micras secas	67%
				<input type="checkbox"/> Blanco* (08600) <input type="checkbox"/> Colores a la carta Producto bajo pedido mínimo 200 litros.			
POXENAMEL 2/C C3 IGNIFUGO C-s1,d0 Sistema Tintométrico	Esmalte poliuretano anticorrosivo de dos componentes. Formulado a base de resinas acrílicas 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 Cod. 08480		D-17 D-71	Semi-brillo	15 Litros 4 Litros	8 m ² /l dependiendo color
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2-3 horas	5 horas	70 micras	58 ± 2%
				<input type="checkbox"/> Base blanca/P* (08480) <input type="checkbox"/> Base transparente/TR (08481) Colores a la carta bajo pedido mínimo 200 litros.			
POXENAMEL HB 2/C IGNIFUGO B-s1,d0 C4 C5 Sistema Tintométrico	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 Cod. 08430		D-17 D-71	Semi-brillo	15 Litros 4 Litros	8,3 m ² /l dependiendo color
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	15 horas	80-100 micras, dependiendo color	67 ± 2% Teórico
				<input type="checkbox"/> Base blanca/P* (08430) <input type="checkbox"/> Base transparente/TR (08431) Colores bajo pedido mínimo 200 litros.			

Esmaltes Altas Temperaturas

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
ESMALTE ALTAS TEMPERATURAS	Esmalte alcídico resistente a temperaturas de hasta 200°C. Formulado a base de resina de silicona y resina acrílica pigmentada según color.	Recomendado para la protección de superficies metálicas imprimadas, sometidas a temperaturas de hasta 200°C en ambientes marino o industrial moderadamente agresivo. Tras su aplicación debe realizarse un secado forzado a temperaturas de 200°C durante 30 minutos. Ficha Técnica Cod. 05899	 EXTERIOR INTERIOR	D-17	Brillante	15 Litros 4 Litros	13 m²/l
				Secado a 200° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	30 micras	40%
				 Colores a la carta Fabricaciones bajo pedido 100 litros.			
LLAMA ALUMINIO 350°C	Esmalte metalizado resistente a temperaturas de hasta 350°C. Formulado a base de resina de silicona y alcídica pigmentada con purpurina de aluminio.	Recomendado para la protección de elementos metálicos expuestos a temperaturas de hasta 350°C durante largos periodos de tiempo. Posee una alta resistencia a la humedad y a los gases agresivos por lo que es apropiada para la protección de estructuras de acero en atmósferas marinas e industriales, siempre que después de su aplicación pueda realizarse el secado forzado a temperaturas de 200°C, durante 30 minutos. Ficha Técnica Cód. 05850	 EXTERIOR INTERIOR	D-17	Brillante	4 Litros	20 m²/l
				Secado a 200° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	20 micras	40%
				 Metalizado* (05850) Producto en stock.			
LLAMA ALUMINIO 650°C	Esmalte metalizado resistente a temperaturas de hasta 650°C. Formulado a base de resina de silicona y alcídica pigmentada con purpurina de aluminio.	Recomendado para la protección de elementos metálicos expuestos a temperaturas de hasta 650°C durante largos periodos de tiempo. Posee una alta resistencia a la humedad y a los gases agresivos por lo que es apropiada para la protección de estructuras de acero en atmósferas marinas e industriales, siempre que después de su aplicación pueda realizarse el secado forzado a temperaturas de 200°C, durante 30 minutos. Ficha Técnica Cód. 05851	 EXTERIOR INTERIOR	D-17	Brillante	4 Litros	15 m²/l
				Secado a 200° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				30 minutos	24 horas	20 micras	30%
				 Metalizado* (05851) Producto en stock.			



Esmaltes efecto metalizado

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
ALUMINIO METALIZADO RAL 9006	Esmalte antioxidante metalizado. Formulado a base de resina uretanada en combinación con aluminio.	Recomendado especialmente como acabado para toda clase de superficies metálicas con buenas propiedades anticorrosivas por su poder impermeabilizante y buena resistencia a la humedad. Deja un acabado liso y brillante. Ficha Técnica Cód. 05802		D-16 (Brocha) D-40 (Pistola)	Brillante	4 Litros	17 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				6-12 horas, dependiendo espesor	24 horas	28 micras	48%
				■ Metalizado* (05802) Producto en stock.			

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
ALUMINIO EXTERIORES	Esmalte antioxidante metalizado brillante para exteriores. Formulado a base de resina uretanada en combinación con aluminio.	Recomendado como acabado para toda clase de superficies metálicas de exterior con buenas propiedades anticorrosivas por su poder impermeabilizante y buena resistencia a la humedad. Deja un acabado liso y brillante. Ficha Técnica Cód. 05806		D-16 (Brocha) D-40 (Pistola)	Brillante	4 Litros 750 ml	18 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				4 horas	24 horas	25 micras	45%
				■ Metalizado* (05806) Producto en stock.			

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
POXEMYC UV 2/C RAL 9006	Esmalte poliuretano metalizado de dos componentes. 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. No recomendado para el pintado de superficies con recubrimientos de breas y/o asfaltos bituminosos. Ficha Técnica Cod. 08824		D-70 D-71	Brillante	4 Litros	17 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				2 horas	16 horas	30 micras	51%
				■ Metalizado* (08824) Producto en stock.			

IGNIFUGO
B-s1,d0

C3 C4 C5

Bituminosos

	Descripción	Recomendación	Uso	Disolvente	Acabado	Tamaños	Rendimiento por capa
BARNIZ BITUMINOSO	Pintura impermeabilizante bituminosa. Formulada a base de breas destiladas del petróleo y bitúmenes naturales.	Recomendado para la protección anticorrosiva de superficies metálicas y otros materiales que deban permanecer en lugares húmedos, en inmersión en agua o en superficies enterradas tales como chasis, tuberías, compuertas, conductos, etc. También se recomienda como capa base sobre cemento para terminados estancos de tipo bituminoso. Ficha Técnica Cod. 87700		D-17	Brillante	15 Litros 4 Litros	11 m ² /l
				Secado a 20° C	Repintado	Espesor	% Sólidos en volumen
				40 minutos	24 horas	50 micras	56,5%
				■ Negro* (87700) Producto en stock.			

Disolventes

	Descripción	Recomendación	Tamaños
D-17	Diluyente para esmaltes e imprimaciones sintéticas de secado rápido y poliuretanos. Formulado a base de una mezcla de hidrocarburos aromáticos.	Recomendado para la dilución de esmaltes e imprimaciones sintéticas de secado rápido, barnices y esmaltes de poliuretano, pliolite y de clorocaucho en la limpieza de utensilios empleados en la aplicación. Ficha técnica Cód. 50004	20 Litros 5 Litros 1 Litro
D-40	Diluyente para esmaltes de clorocaucho y pliolite. Formulado a base de una mezcla de hidrocarburos aromáticos de alto punto de ebullición.	Recomendado para la dilución de esmaltes sintéticos, pliolite y de clorocaucho, y en la limpieza de utensilios empleados en la aplicación. Ficha técnica Cód. 50000	20 Litros 5 Litros 1 Litro
D-45	Diluyente de uso universal, formulado a base de hidrocarburos aromáticos, ésteres y cetonas. Adecuado para la mayor parte de pinturas al disolvente.	Recomendado para la dilución de esmaltes sintéticos, nitrocelulósicas, epoxis y de poliuretano y limpieza de utensilios empleados en aplicación. Ficha técnica Cód. 50017	20 Litros 5 Litros 1 Litro
D-70	Diluyente para esmaltes y barnices de poliuretano. Formulado a base de una mezcla de hidrocarburos aromáticos, ésteres y cetonas.	Recomendado como diluyente de esmaltes y barnices de poliuretano, y en la limpieza de utensilios empleados en la aplicación. Ficha técnica Cód. 50007	20 Litros 5 Litros 1 Litro
D-71	Diluyente retardante para esmaltes y barnices de poliuretano. Especialmente indicado cuando las temperaturas ambientales son altas, permitiendo una buena brochabilidad.	Recomendado como dilución de esmaltes de poliuretano, y en la limpieza de utensilios empleados en la aplicación. Ficha técnica Cód. 50014	20 Litros 5 Litros 1 Litro
D-90	Diluyente para esmaltes epoxi. Formulado a base de una mezcla de hidrocarburos aromáticos, alcoholes y ésteres.	Recomendado como diluyente de esmaltes e imprimaciones epoxi, y en la limpieza de utensilios empleados en la aplicación. Ficha técnica Cód. 50010	20 Litros 5 Litros 1 Litro
E.T.	Diluyente especialmente formulado para la imprimación ZIAMAR E.T. 2/C. Formulado a base de hidrocarburos oxigenados.	Recomendado para la correcta dilución y aplicación del ZIAMAR E.T. 2/C (Cód. 25700) Ficha técnica Cód. 50712	5 Litros



JUNO[®] **INDUSTRIAL**

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

