

# Ficha Técnica

## JUNORETANO 2/C SATINADO

Código: 88872 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial



### 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 100" S/FR1002

**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 m<sup>2</sup>/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](http://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](mailto:infoweb@juno.es) • [www.juno.es](http://www.juno.es)

# 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 **Imprimación Dynapok 2C (Cod 22.722)**

**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 2C (Cod 22.722)**.

**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/cm<sup>2</sup> y una resistencia a la compresión superior a 25 N/mm<sup>2</sup>.

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.

**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 m<sup>2</sup>) 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.

**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/cm<sup>2</sup>

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/cm<sup>2</sup>

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)**.

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte [www.juno.es](http://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](mailto:infoweb@juno.es) • [www.juno.es](http://www.juno.es)

# Ficha Técnica

## JUNORETANO 2/C SATINADO

Código: 88872 Esmaltes/ Sistema Tintométrico Junomatic Industrial



**JUNO**

### 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 m<sup>2</sup>, 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.