

Spraytechnik GmbH

Ficha técnica

Rostux 3in1

Rostux 3in1

Es de muy buena adherencia y elasticidad y alto contenido de sólidos que cumple los requisitos DIN (norma industrial alemana) 55928 y EN ISO12944.

Campos de aplicación:

Protección contra la corrosión en construcciones, vehículos etc. de Fierro, acero, acero inoxidable, muchos plásticos, también en ambiente marino e industrial.

Datos técnicos:

Combinación de diferentes resinas de poliéster con pigmentos libres de plomo, cromatos y cinc. Solventes libres de aromatos y de xileno de acuerdo a TA-Luft-Klasse III.

Viscosidad aprox. 150 s / DIN 4mm

Solvente: nitro, combi, y similares. Menos adecuado: reemplazo de terpentino, solvente para resina sintética,

Sólidos: aprox. 70 % en peso 53 % en volume

COV: < 400 g/litro

Rendimiento: 8,8 m2/litro con 60 µ (calculado)

Brillo: 25 – 55 % (según color)

Preparación:

Eliminar grasa, residuos de sustancias químicas (aceite, grasas, sales...), placas de óxido y de laminación. Soportes limpiados a mano, a chorro húmedo y con herrumbre ligera no representan problema.

No se requiere solvente para pintar con brocha o rollo. Se obtiene un espesor de capas de 40 – 80 micrones por capa. Recomendamos esperar 1 – 2 horas antes de aplicar otra capa. Recomendamos un rollo de velo corto (adecuada para pintura 2K), ya que hacen posible espesores de capas de 40 – 60 micrones por capa y no se disuelven en comparación a algunos rollos de espuma de poliuretano.

Con pistola convencional 30 – 60 s con 1,5-2,0mm (corresponde a aprox. 10 % de solvente) se obtienen espesores de capa entre 50 y 150 micrones (objetos grandes con airless).

Airless: aprox. 90 s a min. 180 bar, 0,3 – 0,6, ángulo 40 – 80 ° (aprox. 3 % de solvente)

Secado: a 20 °C y 65 % de humedad relativa del aire

Seco a polvo 20 – 30 min

Seco a toque 100 min

Secado completo 8 – 10 horas

Adherencia óptima y apilable: después de varios días

Debido a su elasticidad, 3in1 no es lijable antes de haber secado completamente.

Temperaturas altas no ayudan en el tiempo de secado

Ventilación de aire ayuda al secado

Los tiempos exactos de secado dependen del espesor de la capa, de la ventilación del aire, de la temperatura, de la humedad etc.

Rango de temperaturas manejables

Ideal: 15° - 25° C

Posible: -10° - +30° C

Temperaturas encima de +30°C aceleran el secado inicial pero no el secado completo.

Resistente a calor seco hasta 250 - 300°C, con eventuales cambios de color a partir de 120 °C. Se recomiendan colores marrón, alu y negro.

Observar las instrucciones de seguridad (Ficha de seguridad). Mantener alejado de llamas, fuentes de calor, chispas; usar en lugares bien ventilados, no comer, tomar o fumar durante el trabajo con el producto.

Mezclar/remover cuidadosamente antes del uso para obtener un resultado uniforme (grado de brillo y tono). Controlar el tono.

La protección aumenta con el espesor de la capa total. Usualmente una a tres capas según el desgaste expuesto (se pueden alcanzar hasta 40-150 µ por capa).

Consúltenos para información detallada de la preparación en caso de aluminio, plásticos, partes galvanizadas y otros materiales (concreto, vidrio, madera...)

Estabilidad:

La temperatura ideal para el almacenamiento es de 10° - 20°C. Temperaturas bajo zero no son problemáticas, temperaturas encima de 25 °C reducen la estabilidad.

Algunos datos de exámenes especiales que aprobó 3in1:

3in1 es libre de sustancias que requieren símbolos de peligro.

3in1 puede utilizarse para recubrir/pintar recipientes para uso alimenticio y máquinas de procesamiento de alimentos (Laboratorio Kittel 01/1989).

3in1 puede utilizarse para pintar juguetes (DIN53160)

3in1 puede utilizarse para recubrimiento de símbolos náuticos (boyas...)

Resistencia electrostática: suficiente para poder usarse en el recubrimiento exterior de tanques de gasolina.

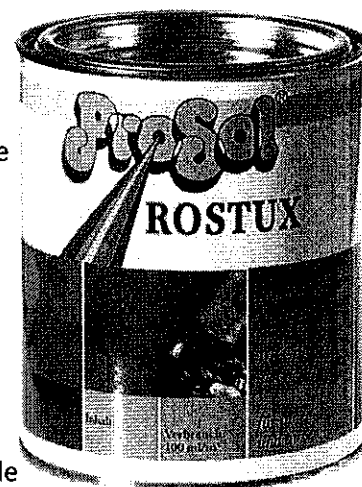
(Wert: RAL 7032 = 0,04 x 106 Ω-Ohm; RAL 9006/9007 = 0,02 x 106 Ω-Ohm).

Rostux 3in1 y Rostux nitrofest

Un frenesí de sostenibilidad, certificaciones y propiedades extraordinarias

Sostenibilidad

- El proceso de producción de esta pintura se efectúa con energía neutral al CO₂. Tiene certificación Eco-Audit-EMAS-ISO 14001
- Los procesos de enfriamiento se llevan a cabo en ciclos con sustancias libres de CFC en lugar de usar agua potable.
- Uso de resinas y aceites naturales como materia prima para la pintura
- Uso de pigmentos naturales duraderos, pigmentos sintéticos solo cuando inevitable
- Uso de formulaciones con contenido reducido de solventes
- Evitando el uso de biocidas, cinc, cromatos y plomo
- Evitando el uso de xileno, tolueno y aminas
- No cuenta como sustancia peligrosa en transporte vial (en litros, cantidad limitada en aerosoles, debido al gas propelente)
- El contenido de COV es 25 % debajo del límite legal
- El valor de la clase de emisiones A+ es 80 – 95 % debajo del límite legal
- La clasificación como riesgo para agua (WGK 1) es mejor que la de plomo rojo y la de muchas otras sustancias anticorrosivas



Certificaciones

- ✓ Certificado para juguetes de acuerdo a DIN-EN 71-3
- ✓ Certificado para recipientes de alimentos, de acuerdo a la ley alemana de alimentos (Rostux 3in1)
- ✓ Certificado como protección anticorrosiva de acuerdo a DIN EN ISO 12994-5, DIN 55928, NORSOK, así como para señales marítimas flotantes, ferrocarril, utensilios y vehículos de minería
- ✓ Certificado de acuerdo a DIN EN ISO 12944-2 como protección de superficies por 15 años y más, dependiendo del número de capas)

Propiedades

- Resistente al calor hasta 300 °C en marrón, 250 °C en negro y 170 °C en los demás colores.
- Excelentes resultados de rayado transversal de acuerdo a DIN EN ISO 2409 y DIN 53167 (test de agua salada)
- Elástico y resistente al desgaste de acuerdo a DIN 50018-SFW 0.2 S y DIN 53233
- Rostux nitrofest y Rostux 3in1 se pueden mezclar entre sí para adaptar brillo y/o tiempo de secado

Consulte nuestra ficha técnica detallada para aprender mas hechos sobre adherencia, tiempos de secado, adherencia, preparación de superficies, etc.

Made in Germany

Prosol Spraytechnik GmbH

Lindigstr. 8, D – 63801 Kleinstadt

+49 6027 461021 - +49 6027 461046 Fax

perez@prosol-spraytechnik.de www.prosol-spraytechnik.de

