

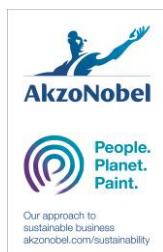


Ficha Técnica
Febrero-2022

Hammerite Superia Brillante

1.- Descripción del producto

Clase de producto	<p>Hammerite Superia® es la nueva generación en esmalte antioxidante al agua, formulado para aplicarse directo al óxido y directo sobre cualquier metal sin imprimación, proporciona un acabado decorativo de larga duración de hasta 12 años de protección.</p> <p>Hammerite Superia®, acabado brillante, proporciona un aspecto liso brillante a barandillas, rejas, verjas y todos los objetos de cualquier tipo de metal principalmente en exterior.</p> <p>Protección avanzada contra corrosión. Hasta 12 años.</p> <ul style="list-style-type: none">- Extrema protección en condiciones climáticas adversas y frente a la radiación UV.- Fácil aplicación en todos los metales no necesita imprimación.- Secado rápido, dos capas en un día.- Con "colour lock technology": brillo y color inalterables.
Características	<ul style="list-style-type: none">- Resistencia a la corrosión: Más de 1.600 horas, según norma ASTM G85 annex 5, a 100 micras de película seca sobre paneles de acero limpio y acero oxidado.- Resistencia al impacto: > 40kg/cm², Según Norma BS3900 (para una película de 100 micras secas y 7 días desde su aplicación)- Adherencia: Excelente adherencia sobre hierro, hierro oxidado, acero, metal galvanizado, aluminio.
Campos de aplicación	<p>Recomendado para la protección y decoración de barandillas, rejas, verjas, y otros objetos de metal expuestos a la intemperie y al sol.</p> <p>El producto es base agua y ayuda a proteger el medio ambiente.</p> <p>Previene aparición de óxido.</p> <p>Fácil aplicación en todos los metales – No necesita imprimación.</p> <p>Se aplica directo al óxido.</p> <p>Alta Resistencia a golpes y ralladuras.</p>
Colores	<p>Blanco RAL 9016, negro RAL 9005, gris RAL 7042, gris oscuro RAL 7016, marrón RAL 8017, rojo carruajes RAL 3003.</p> <p>No es recomendable mezclar colores.</p>
Envases	<p>750 ml y 2,5 L</p>



La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica.

Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standards de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado.

Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control.

El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario.

La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.

Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona (España)
Teléfono 934 842 500
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrp. 210
N.I.F. B-08218158
Página 1 de 4

Edición 02/2022
La presente edición anula las anteriores



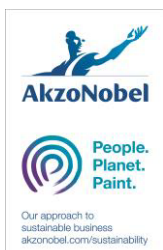


2.- Datos técnicos

Datos	Contenido en COV: Valor límite en UE para este producto (cat.A/i):140 g/l. Este producto contiene un máximo de 70 g/l COV.
Secado	Una capa con un grosor estándar: <ul style="list-style-type: none">- Secado al tacto: 1 – 2 horas.- Repintado: 4 horas.- En condiciones normales (20°C y 65% de humedad ambiental).

3.- Modo de empleo

Preparación	<p>Preparación de la superficie</p> <p>Nuevas</p> <p>Hierro /Acero (Metales Féreos)</p> <p>La superficie debe estar limpia, libre de calamina, polvo, grasas y sales. Lijar las superficies lisas y eliminar las partículas sueltas de óxido y pintura con un cepillo metálico. Eliminar el residuo generado por el lijado hasta tener una superficie limpia y seca. Si se necesita un líquido para quitar el residuo, no utilizar disolvente sintético, utilizar un detergente alcalino, por ejemplo, una solución de amoníaco.</p> <p>Acero Galvanizado</p> <p>En caso de acero galvanizado nuevo, se recomienda dejar que la superficie pierda su brillo, por exposición al exterior. La superficie debe estar limpia, libre de polvo, grasa y sales. Lije la superficie con papel de lija grueso o un cepillo de alambre para eliminar los tratamientos de fábrica, hasta tener una superficie mate. Eliminar el residuo generado por el lijado hasta tener una superficie limpia y seca. Si se necesita un líquido para quitar el residuo, no utilizar disolvente sintético, utilizar un detergente alcalino, por ejemplo, una solución de amoníaco.</p> <p>Oxidadas</p> <p>La superficie debe estar limpia, libre de polvo, grasa y sales. Lije la superficie con papel de lija grueso o un cepillo de alambre para eliminar las partículas de óxido sueltas. Eliminar el residuo generado por el lijado hasta tener una superficie limpia y seca. Si se necesita un líquido para quitar el residuo, no utilizar disolvente sintético, utilizar un detergente alcalino, por ejemplo, una solución de amoníaco</p>
-------------	---



La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica.
Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standards de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado.
Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control.
El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario.
La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.

Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona (España)
Teléfono 934 842 500
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrp. 210
N.I.F. B-08218158
Página 2 de 4

Edición 02/2022
La presente edición anula las anteriores





	<p>Pintadas La superficie debe estar limpia, libre de polvo, grasa y sales. Lije la superficie con papel de lija grueso o un cepillo de alambre para eliminar Pintura en mal estado o descascarillada y las partículas de óxido sueltas. Eliminar el residuo generado por el lijado hasta tener una superficie limpia y seca. Si se necesita un líquido para quitar el residuo, no utilizar disolvente sintético, utilizar un detergente alcalino, por ejemplo, una solución de amoniaco. Con objeto de asegurar la compatibilidad con la pintura existente, aplicar en una pequeña superficie, Hammerite Superia® en la superficie pintada. Y observar si existe alguna reacción en una hora. Si se produce una reacción evidente, eliminar la pintura, lavar con desengrasante, enjuagar con agua limpia y dejar secar.</p>
Modo de empleo	<p>Útiles de aplicación: Brocha, rodillo o pistola.</p> <p>Temperatura de aplicación: Entre 10°C y 30°C.</p> <p>Tiempo de repintado: 4 horas sin ningún límite.</p> <p>Aplicación: Es importante aplicar como mínimo un espesor de 100 micras secas (0,1mm) para conseguir una protección antioxidante alta en ambientes de agresividad media. Esto equivale a un mínimo de 2 manos de Hammerite Superia®.</p> <p>Remover ligeramente, NO vigorosamente, antes de usar. Aplicar la primera mano, asegurándose que bordes y esquinas están apropiadamente recubiertos. Una vez seca, aproximadamente después de 4 horas, aplicar la segunda mano.</p> <p>En superficies muy oxidadas, o en caso de aparecer manchas de oxidación después de aplicar la primera capa, aplicar una capa de Hammerite Superia en las zonas afectadas y después aplicar dos capas uniformes sobre toda la superficie.</p> <p>Aplicación con brocha: Indicado para superficies de geometría complicada de pintar y superficies pequeñas.</p> <p>No diluir - el producto está listo para su uso.</p> <p>Aplicación con rodillo: Indicado para superficies planas y largas. El producto está listo para su uso. Los bordes y esquinas tienen que estar apropiadamente recubiertos primero y después aplicar al resto de la superficie.</p> <p>Aplicación a pistola: Con la presión de la pistola a 25/35 psi, usar la pistola al máximo volumen. Aplicar 4 capas dejando 1 hora entre capa y capa. Se recomienda diluir el producto con agua un mínimo del 15%. Seguir las recomendaciones del fabricante para un funcionamiento correcto y seguro de la pistola.</p> <p>Rendimiento: 7,5 m²/L. por capa.</p>



La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica.
Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standards de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado.
Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control.
El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario.
La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.

Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona (España)
Teléfono 934 842 500
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrp. 210
N.I.F. B-08218158
Página 3 de 4

Edición 02/2022
La presente edición anula las anteriores





Limpeza de útiles	Quitar el exceso de producto de los útiles. Después limpiar con agua y jabón.
-------------------	--

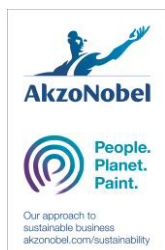
4.- Indicaciones Especiales

Almacenamiento y manipulación	<p>Almacenamiento de producto Lugar seco, cubierto a una temperatura de 5 a 35°C.</p> <p>Precauciones de Uso y Manipulación Los tratamientos tales como lijado, soldado, quemado, etc., de las películas de pintura, pueden generar polvo y/o humos peligrosos. Trabajar en zonas bien ventiladas. Usar equipo de protección personal (respiratorio) adecuado, cuando sea necesario.</p> <p>Instrucciones de Seguridad Consultar etiquetado del envase. Para más información solicitar la Hoja de Datos de Seguridad.</p> <p>Tiempo de almacenaje 24 meses, desde su fabricación, en su envase original, sin abrir, bajo techado y a temperatura comprendida entre 5 y 40°C.</p>
-------------------------------	--

5.- Condiciones generales

Los datos facilitados son orientativos y de carácter general. Dan una descripción de nuestros productos e informan al usuario acerca de su aplicación y empleo. Dado que las condiciones de trabajo y los materiales afines son muy variados y diferentes, se entiende que no podamos abarcar aquí todos los casos individuales. Si hay alguna duda, recomendamos realicen ensayos propios o consulten a nuestro Servicio de Asesoramiento Técnico.

Respondemos de la invariable alta calidad de nuestros productos, de acuerdo con lo estipulado en nuestras Condiciones generales de Venta y Suministro.



La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica.
Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standards de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado.
Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control.
El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario.
La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.

Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona (España)
Teléfono 934 842 500
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrp. 210
N.I.F. B-08218158
Página 4 de 4

Edición 02/2022
La presente edición anula las anteriores

