

xylazelMetal

OXIRITE

ESMALTE ANTIOXIDANTE

Acabados martelé, liso, satinado y forja

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Clase de producto

Oxirite es un esmalte antioxidante de aplicación directa sobre las superficies de hierro o acero, ya sean nuevas u oxidadas, sin necesidad de utilizar ninguna imprimación previa. Proporciona una excelente protección contra la corrosión y un atractivo acabado liso, martelé, satinado o forja. Para interior o exterior.

Ventajas

- Su ventaja principal es la aplicación directa sobre hierro y acero, sin imprimaciones ni minio. Es eficaz incluso directamente sobre superficies oxidadas, con sólo eliminar las partículas sueltas de óxido.
- Con Oxirite los tiempos de trabajo son extraordinariamente rápidos. Las capas sucesivas pueden aplicarse ya a partir de 1 hora (15 minutos para el formato Spray), de manera que pueden realizarse en un solo día trabajos que con pinturas convencionales tardan mucho más.
- Utilizar Oxirite supone ahorros importantes en tiempo y mano de obra.
- El resultado estético es excelente, con una apariencia de capa gruesa y brillante.
- Oxirite es muy fácil de aplicar. Es tixotrópica, y no gotea. La nivelación y la cobertura son excelentes.
- Gran dureza y resistencia a los golpes y a la abrasión.
- Sin plomo ni cromatos.

Colores

Martelé: Blanco, negro, gris, gris plata, verde medio, verde oscuro, azul oscuro, marrón, rojo, dorado, bronce y cobre.

Liso: Blanco, negro, gris plata, verde, azul, rojo, amarillo, magnolia, verde oscuro, marrón, gris perla y rojo carruajes.

Satinado: negro, blanco, gris, marrón, verde oscuro, rojo carruajes, y azul.

Forja: Verde, oro viejo, gris, negro, rojo y azul.

Tamaños de envases

Martelé, liso y satinado: 250 ml, 750 ml y 4 litros.

Forja: 750 ml y 4 litros.

Oxirite Spray

Aerosol de 400 ml en los siguientes colores:

Liso: Blanco, negro, verde oscuro, gris plata.

Satinado: Blanco, negro.

Metalizado (sólo disponible en aerosol):

Cobre, gris.

2. MODO DE EMPLEO

Preparación de las superficies

Las superficies deben estar secas, desengrasadas y exentas de óxido suelto y calamina. En superficies nuevas sin rugosidad, se recomienda lijar previamente al pintado.

Sobre hierro y acero, puede aplicarse **directamente Oxirite**. No es necesario aplicar previamente minio, ni ninguna imprimación. Si la superficie está ya oxidada, no es necesario eliminar la oxidación incrustada ni la pintura. Basta lijar para eliminar las partículas sueltas de óxido o pintura, y la cascarilla de laminación (calamina).

Si la superficie presenta zonas de corrosión, se deberá raspar la misma con un cepillo metálico o un abrasivo de esmeril hasta eliminar todo el óxido suelto. Grado St-2 (S.I.S. 05 59 00).

Si las superficies son de hierro galvanizado, conviene aplicar previamente Xylazel Metal Imprimación para Galvanizados. Esta imprimación produce una reacción química en la superficie del galvanizado, transformando la superficie brillante en una superficie negruzca, que permite una buena adherencia de la pintura.

Sobre cinc, cobre, aluminio y otros metales, (también sobre metal galvanizado), para una buena adherencia puede aplicarse Xylazel Metal Imprimación Multiadherente.

Oxirite se aplica incluso sobre madera y plástico, buscando un resultado estético o una protección frente a la intemperie. En estos casos, la superficie debe estar seca, limpia y desengrasada. En madera conviene protegerla contra los hongos e insectos con una imprimación previa, y en plástico o PVC se recomienda lijar superficialmente para una mejor adherencia.

Oxirite es compatible con la mayoría de las pinturas. No obstante, en repintados donde se desconozca el tipo de acabado anterior, se aconseja realizar una prueba de adherencia.

Aplicación

Es importante aplicar **como mínimo un espesor de 100 micras secas (0.1 mm)**, para conseguir una buena protección antioxidante en ambientes de agresividad media. Esto equivale a 2 ó 3 manos cargadas, o a un rendimiento de 4,5 m² por litro. En ambientes marinos o muy contaminados aplicar como mínimo 130 micras.

Oxirite seca rápidamente, de manera que cada mano se puede aplicar pasada **1 hora** de la anterior (15 minutos para el formato Spray).

Es importante planificar el pintado de forma que entre dos manos no pasen más de 8 horas. Después de 8 horas, empieza el curado de Oxirite, que dura 2 semanas para los acabados liso, martelé y satinado, y 24 horas para el acabado forja.

Mientras dure el curado, no debe aplicarse más pintura, pues no se formaría correctamente la capa protectora.

Para Oxirite Spray en el acabado Metalizado, no es necesario respetar estos tiempos de curado.

En esquinas, y en los lugares donde pueda quedar retenida el agua, se recomienda una capa adicional.

Oxirite puede aplicarse a brocha, a rodillo y a pistola, o con su formato aerosol.

En la aplicación a brocha, no debe diluirse la pintura. Debe removerse poco y con suavidad, para no romper la estructura tixotrópica.

En la aplicación a rodillo, conviene diluir siempre con Disolvente Oxirite hasta el 10%. Se recomienda un rodillo de lana de pelo corto, ya que pueden no ser adecuados otros tipos de rodillos. Pintar primero los bordes, y completar la aplicación rápidamente con el rodillo.

En la aplicación a pistola

Pistola convencional o sistema aerográfico Diluir con Disolvente Oxirite, hasta un 10%. Aplicar 3 ó 4 capas, con una presión de 1.8 a 2 kg/cm², con un intervalo de 15 minutos entre capa y capa.

Sistema airless: Diluir con Disolvente Oxirite, hasta un 10%. Aplicar con una presión de 170 a 200kg/cm², con un intervalo de 60 minutos entre capa y capa. Utilizar boquilla de 375 a 500 micras.

En la aplicación de Oxirite Spray

Agitar el aerosol durante 3 minutos. Con el envase en posición vertical, a una distancia de 20 cm. aplicar un mínimo de 4 capas finas, dejando secar 15 minutos entre capas.

Limpieza de útiles

Con Disolvente Oxirite.

3. DATOS TECNICOS (Aplicables al envase convencional sin aerosol)

Rendimiento	Aprox. 4.5 m ² /litro, según la superficie y el método de aplicación para un grosor de 100 micras secas mínimo.
Diluyente	Disolvente Oxirite. No deben usarse otros disolventes.
Secado al tacto	60 minutos
Tiempo para aplicar la 2ª mano	Aplicar antes de 8 horas
Tiempo de curado	2 semanas para los acabados liso martelé y satinado, y 24 horas para el acabado forja. No aplicar más capas en este tiempo
Mezcla de colores	Todos los colores martelé pueden mezclarse entre sí. También los colores lisos pueden mezclarse entre sí, a excepción del gris plata. Tampoco deben mezclarse los acabados martelé con los lisos. La mezcla de colores martelé puede afectar al dibujo o trama característica del acabado.
Peso específico	0.93 a 1.12, a 20°C, según color y acabado.
Viscosidad	Tixotrópico
Temperatura mínima de uso	3°C
Temperatura idónea de uso	Entre 8° y 25°C
Humedad relativa del aire	Menos de 85%, para que no se produzca condensación sobre el metal.
Resistencia a la corrosión	Más de 1.000 horas, según norma ASTM B-117 1973, a 100 micras de película seca sobre paneles de acero ASTM D609, tipo 2 A366.
Resistencia a la temperatura	Una vez curado, resiste una temperatura intermitente de -20°C a 150°C. De forma continuada, la película puede soportar hasta 80°C.
Resistencia a productos químicos	Una vez curado, resiste salpicaduras de ácidos y álcalis con concentración máxima del 10%. También resiste a la gasolina, gasoil, grasa, etc.

4. CALIDAD Y GARANTÍA DE CALIDAD. EFICACIA

Este producto ha sido desarrollado con la máxima calidad y fiabilidad, cumpliendo los máximos estándares de fabricación y control de sus propiedades. Es un producto de gran eficacia, poseyendo características innovadoras gracias a su cuidada fabricación y a sus exclusivas materias primas que le confieren extraordinarias prestaciones. Xylazel, S.A., garantiza la calidad del producto, su eficacia y duración, siempre que se respeten todas y cada una de las especificaciones de esta hoja técnica.

5. INDICACIONES ESPECIALES

Para almacenamiento y manipulación, tener en cuenta las leyes vigentes de almacenamiento y transporte, las que se refieren a las aguas y al aire. No almacenar a temperaturas por debajo de 5°C, ni superiores a 30°C. Evitar que el producto alcance los cursos de agua.

Las superficies tratadas no deben estar en contacto con agua potable ni alimentos, ni son adecuadas para una inmersión permanente.

CONSULTE A NUESTRO SERVICIO TECNICO



986 343424
93 2412424

Norte: Gándaras de Prado, s/n
Tel. 986 34 34 24
Fax 986 34 62 40
36400 PORRIÑO (Pontevedra)

Levante: C/ Pascual y Genís 10, 4º D
Tel. 96 394 10 54
Fax 96 394 10 78
46002 VALENCIA

Nordeste: C/ Muntaner, 198-200
Tel. 93 241 24 24
Fax 93 241 25 39
08036 BARCELONA

Centro: C/ Alcarria, nº 7 - 1º - Pta. 7
Tel. 91 673 11 11
Fax 91 673 86 93
28820 COSLADA (Madrid)

xylazel, s.a.

APARTADO 91 - GANDARAS DE PRADO, s/n
36400 PORRIÑO (PONTEVEDRA)
TEL : 986 34 34 24 • FAX: 986 34 62 40

www.xylazel.com

