

CORROSTOP FORJA

INFORMACIÓN TÉCNICA/COMERCIAL

REF.1262 FT N° 211



INT/EXT

MAY-2017 (WE211)



- **Corrostop Forja** es un esmalte anticorrosivo, formulado a base de resina alquídica uretanada y de pigmentos inhibidores de la corrosión, si plomo ni cromatos.
- Aplicación directa al metal o sobre el metal ferroso con oxidación, pero sin óxido suelto.
- Acabado: **Forjado**
- Disponible en: **Gris, Negro.**

0,75L

5L



TIPO DE PRODUCTO	LOCAL DE APLICACIÓN	SOPORTES
ESMALTE ANTICORROSIVO	INTERIOR/ EXTERIOR	METALES FERROSOS

PROPIEDADES

Imprimación y acabado 2 en 1

Aplicación directa sobre el óxido

Excelente flexibilidad

Excelente cubrición

BENEFICIOS

Protege y decora

Más fácil de utilizar

Protección más eficaz

No es necesario tantas capas

CARACTERÍSTICAS DE APLICACIÓN

- RENDIMIENTO: **10,3 m² /L**

(Depende de muchos factores como rugosidad de la superficie, porosidad y pérdida de producto durante la aplicación).

SECADO	20°C 50% Hr	30°C 50% Hr
Al tacto	2 h	1,5 h
Repintado	16 h	6 h
Endurecimiento total	7 días	5 días
Espesor recomendado	50 µm seco (104 µm húmedas)	

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

- DENSIDAD: **1,36 ± 0,1**
- VISCOSIDAD: **90-100 KU (20°C)**
- SÓLIDOS EN VOLUMEN: **45,1 ± 1%**
- RESISTENCIA TÉRMICA: **90°C** (a elevadas temperaturas puede ocurrir alguna descoloración)

Valor limite de UE para este producto (subcat. A/i): 500 g/l (2010). Este producto contiene un máx. 500 g/l COV



CORROSTOP FORJA

INFORMACIÓN TÉCNICA/COMERCIAL

REF.1262 FT N° 211

MAY-2017 (WE211)

Preparación de Superficies

- Eliminar el aceite, grasa y todos los otros contaminantes de la superficie mediante una limpieza alcalina o por alta presión (vapor) en combinación con detergentes apropiados.
- Eliminar las partículas sueltas de óxido (exfoliación o generalizada) y la pintura mal adherida por lijado con cepillo de metal para St3 (ISO 8501-1: 1988). Si es necesario limpiar con un ligero chorro abrasivo o un lijado fino.
- Sobre superficies pintadas en buen estado, se precisa lijado previo para crear una ligera rugosidad y asegurar la correcta adherencia.
- La superficie tiene que estar limpia y seca durante la aplicación del producto.
- Sobre superficies de metal ligero (acero galvanizado, zinc o aluminio), debe aplicarse previamente una Imprimación Multiusos Ref. 1495 o Super Imprimación de adherencia Epoxi acuoso Ref.2157+2158.

Aplicación

- Antes y durante la aplicación, agitar el producto con una espátula hasta la perfecta homogeneidad.
- Aplicar uniformemente el producto con 2-3 capas y alisar como un esmalte convencional

Sistema de aplicación

- Brocha de pelos naturales o rodillo para esmaltes. Añadir el Disolvente Sintético Ref. 8003 máximo un 10%.
- Rodillo de pelo corto o poliamida 6-12mm: Diluir hasta 10% con Disolvente Sintético Ref. 8003.
- Pistola de aire comprimido: Diluir hasta 10-25% con Disolvente Sintético Ref. 8003, boquilla 1,0- 1,5 mm y presión de 2-4 bar.
- Nota: La aplicación a pistola es posible, es necesario tener una atención especial a los filtros, ya que se pueden obturar debido a las partículas solidas.

Condiciones de aplicación

- El producto debe ser aplicado a una temperatura ambiente de entre 10 y 35°C, y una humedad relativa al 80%, como máximo.

Limpieza de herramientas

- Diluyente Sintético Ref. 8003

Indicaciones importantes

- Condiciones de almacenaje recomendadas: Almacenar el envase original entre 5°C y 35°C, en un lugar seco y bien ventilado, alejado de las fuentes de calor y de la luz solar.
- Aconsejamos el cumplimiento de las normas de seguridad recomendadas en la aplicación de las pinturas en la ficha de seguridad del producto.
- Evitar el producto cuando el tiempo sea muy húmedo o/y frío.
- Espesor seco máximo por capa: 50 µm seco (104 µm húmedas)
- En las zonas marítimas o zonas donde el ambiente sea más agresivo, recomendamos una capa previa de Imprimación para hierro Ref. 1490, seguida de un capa adicional de Corrostop Forja.

Nota: Los valores de las características están referidos al producto blanco, para los demás colores se puede admitir alguna diferencia, incluso en el Sistema Tintométrico. Como las condiciones pueden ser diversas, se recomienda hacer un ensayo previo. En caso de duda llame a nuestro Servicio al Cliente 902 113 709 (Lunes a Jueves las 8H00 hasta las 18H00, Viernes desde las 8H00 hasta las 14H00).



Este documento deja de estar controlado después de su impresión.

PPG Dyrup Spain S.A.
Pla dels Avellaners, 4
08210 Barberá del Vallés Barcelona, Spain
www.dyrup.es
Tel.: +34 93 729 30 00

Una marca PPG



2/2