



FICHA TÉCNICA

# MINIO OLEOFENOLICO



## INFORMACIÓN GENERAL DE USO

### Denominación

MINIO OLEOFENOLICO

### Descripción

Pintura antióxido a base de minio puro de plomo combinado con resinas oleofenólicas. Uso profesional.

### Clasificación UNI 8681

Pintura para capa de fondo, en solución, monocomponente, de secado químico oxidativo, opaca, con pigmentación de efecto barrera, oleofenólica

(B2.A.O.B.2.B.BB)

### Uso

Exterior

### Idoneidad de los soportes

Hierro, madera

## IDENTIFICACIÓN

### Presentación/Composición

Estado físico: líquido

Tipo de resina/aglomerante: oleofenólica (UNI 8681: BB)

### Características Dimensionales

Masa volúmica:  $1920 \pm 50$  g/l<sup>3</sup>

### Características prestacionales

Residuo seco en volumen:  $58 \pm 2$  %

Residuo seco en peso:  $83 \pm 2$  %

Adherencia (prueba de tramado): valor ISO=0

Viscosidad:  $35'' \pm 3''$  en copa Ford 8 a  $\approx 20^\circ\text{C}$

Espesor de la película seca:  $40 \mu$  por mano

### Gama de colores

Naranja

## APLICACIÓN

### Condiciones ambientales

Temperatura ambiente: mín.  $+5^\circ\text{C}$  máx.  $+40^\circ\text{C}$

Humedad relativa ambiente: máx. 80%

### Preparación del soporte

Superficies de hierro nuevas:

Desengrasar con Diluyente Nitro Antinebbia (IVAS)

Superficies de hierro oxidadas:

poner al descubierto, en la medida de lo posible, el hierro oxidada y proceder a realizar uno de los siguientes tratamientos:

- esmerado cepillado (ligero de Re1 a Re2 - esmerado de Re3 a Re5)

- muy esmerado (de Re6 a Re9) manual y/o mecánico mediante el uso de esmeriladoras, cepillos giratorios y amoladora con el fin de eliminar las partes en avanzado estado de oxidación.

- arenado de las superficies hasta obtener el nivel de acabado deseado (acabado de cepillado nivel Sa1 de la Svenks Standard Sis 055900; acabado comercial nivel Sa2 de la Svenks Standard Sis 055900; acabado en metal casi blanco nivel Sa 1/2 de la Svenks Standard Sis 055900; acabado en metal blanco nivel grado Sa3 de la Svenks Standard Sis 055900).

- golpeteado mecánico para eliminar las incrustaciones de óxido.

Superficies de hierro con pinturas viejas deterioradas:

cepillar manualmente o mecánicamente las superficies oxidadas

Superficies de madera:

- eliminar los residuos resinoso mediante lavado con Diluyente Nitro Antinebbia (IVAS). Si la madera ya está pintada, eliminar la pintura vieja con un Sverniciatore (Decapante)(IVAS)

- masillado ocasional para rellenado de posibles lagunas y microrajas

- ligero lijado para igualar y dejar uniforme la superficie a tratar

### Herramientas

Tipo: pincel, rodillo de lana de pelo corto, equipo de pulverización airless (presión aconsejada: 7 - 8 atm Ø boquilla 1,5 - 2 mm)

### Dilución

con pincel y rodillo: no requiere dilución

con pulverización: 5% = 50 ml/l

Tipo: Diluyente Sintético (IVAS)

### Procedimiento de aplicación

Limpiar cuidadosamente las superficies tratadas anteriormente con aire comprimido y/o pincel. Aplicar con pincel, equipo de pulverización una o varias manos separadas 24 horas.

### Secado o endurecimiento a $\approx 23^\circ\text{C}$

Sin polvo: 2 h

Al tacto: 4 h

En profundidad: 24 h

### Rendimiento (con la aplicación de una mano)

8-10 m<sup>2</sup>/l

Consumo aconsejado por m<sup>2</sup>: 125-100 ml

Rendimiento por envase (2,5 l): 20-25 m<sup>2</sup> aproximadamente.

El rendimiento varía según la absorción del soporte.



FICHA TÉCNICA

# MINIO OLEOFENOLICO



## Recubrimiento con capa de pintura

Compatibilidad con otros productos: *esmaltes alquídicos.*

## ALMACENAMIENTO

### Envase

2,5 l – 0,500 l

### Conservación

Temperatura mínima y máxima:  $+5^{\circ}\text{C}$   $+30^{\circ}\text{C}$  (al fresco y al resguardo del hielo)

Estabilidad en los envases originales: 180 días

## INDICACIONES DE SEGURIDAD

### Clasificación en relación a la peligrosidad

Requiere etiquetado de peligro en conformidad con:  
DL (Decreto Ley) del 3 de febrero de 1997 n° 52 modificado con DL del 25 de febrero de 1998 n° 90, DMS (Decreto del Ministerio de Salud) del 4 de abril de 1997, DMS del 28 de abril de 1997, DL del 16 de Julio de 1998 n° 285, Directiva 1999/45/CE del 31 de mayo de 1999, DMS del 7 de julio de 1999, DMS del 2001/118/CE, 2001/119/CE, 2001/573/CE e

10 de abril de 2000, DMS del 26 de enero de 2001, DMS del 11 de abril de 2001, Directiva 2001/58/CE, Directiva 2001/59/CE, Directiva 2001/60/CE y sucesivas modificaciones.

### Advertencias para el usuario

Véase ficha de seguridad

### Límite de olor

Ligero olor a trementina

### Identificación del tipo de residuos

En conformidad con la decisión CEE 2000/532/CE modificada con: 2001/118/CE, 2001/119/CE, 2001/573/CE y sucesivas modificaciones

### Contenedores de metal:

Clasificable con el código 150104. Potencialmente asimilable a los urbanos en base a la normativa al respecto de cada ayuntamiento.

Si el recipiente contiene residuos de pintura puede ser clasificado con el código 150110. Si el residuo de pintura es importante respecto al peso del recipiente puede ser clasificado con el código 080111.

Eliminar según las disposiciones locales

**N.B.** Este Boletín Técnico ha sido redactado conforme a nuestros mejores conocimientos técnico-científicos. Con todo, no comporta compromiso alguno ni supone asunción de responsabilidades, ya que las condiciones de uso no están sujetas a nuestro control. Se aconseja comprobar siempre que el producto sea adecuado al caso específico.

IVAS Industria Vernici S.p.A. – Via Bellaria, 40 – 47030 San Mauro Pascoli (FC) – Italia  
Tel. +39 0541 815811 – Fax +39 0541 815815 [www.gruppoivas.com](http://www.gruppoivas.com) [ivas@gruppoivas.com](mailto:ivas@gruppoivas.com)

Company with quality management system certified UNI EN ISO 9001