



INFORME DE ENSAYO

REACCIÓN AL FUEGO DE PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN

NORMA

Test standard

UNE EN 13823:2021+A1 :2023

UNE EN ISO 11925-2:2021

NÚMERO DE INFORME:

Report Nr.

263429

SOLICITANTE

Applicant

PINTURAS ADORAL, S.L.

AUTOVÍA A-31, KM 5

02630 LA RODA (ALBACETE)

FECHA DE EMISIÓN

Date of issue

09/05/2025



INFORME DE ENSAYO

REACCIÓN AL FUEGO

PRODUCTOS CONSTRUCCIÓN

Test Report. Reaction to fire for building products

MUESTRA DE ENSAYO⁽¹⁾

Test specimen

Tipo: Esmalte acrílico

Referencia: ADORAL ACRYLIC

ENSAYO

Test

UNE EN 13823:2021+A1 :2023

UNE EN ISO 11925-2:2021

SOLICITANTE

Applicant

PINTURAS ADORAL, S.L.

AUTOVÍA A-31, KM 5

02630 LA RODA (ALBACETE)

FECHAS DE ENSAYO

Date/s of tests

Fecha inicio 19/03/2025

Fecha fin 30/04/2025

Fecha recepción 24/02/2025



Elena Malaina Bengoa
Director Técnico Departamento
Department Director



El resultado del presente ensayo/s no concierne más que al objeto/s ensayado/s. Este documento no podrá ser reproducido parcialmente sin autorización expresa de ENSATEC, S.L.U. Este informe está firmado electrónicamente en soporte digital y se consideran un documento original, así como las copias electrónicas del mismo. Su impresión en papel no tiene validez legal. ENSATEC, S.L.U. declina toda responsabilidad sobre la información aportada por el cliente.

⁽¹⁾ Información aportada por el cliente

Contenido

1	OBJETO	3
2	DOCUMENTOS APLICABLES	3
3	MÉTODO DE ENSAYO	4
4	CARACTERÍSTICAS DE LA MUESTRA	5
5	RESULTADO DE LOS ENSAYOS S/N UNE EN 13283	6
6	RESULTADOS DE LOS ENSAYOS S/N UNE EN ISO 11925-2	12
	ANEXO I. CLASES DE COMPORTAMIENTO DE REACCIÓN AL FUEGO	14
	ANEXO II. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA	15

1 OBJETO

El ensayo ha sido realizado a petición de **PINTURAS ADORAL, S.L.** en las instalaciones de ENSATEC, S.L.U., situadas en Avda. Lentiscars, 4-6 de Navarrete (La Rioja), con objeto de definir la clasificación asignada al producto **Esmalte acrílico**, referenciado como **ADORAL ACRYLIC**, de acuerdo con los procedimientos indicados en la norma UNE-EN 13501-1:2019

2 DOCUMENTOS APLICABLES

Los métodos de ensayo se corresponden a lo indicado en las normas:

- UNE-EN 13823:2021+A1:2023 Ensayos de Reacción al Fuego para productos de construcción. Productos de construcción excluyendo revestimiento de suelos expuestos al ataque térmico provocado por un único objeto ardiendo
- UNE-EN ISO 11925-2:2021 Ensayo de reacción al fuego de los materiales de construcción. Inflamabilidad de los productos de construcción cuando se someten a la acción directa de la llama. Parte 2: Ensayo con una fuente de llama única.
- UNE-EN 13238:2011. Ensayos de reacción al fuego para productos de construcción. Procedimiento de acondicionamiento y reglas generales para la selección de sustratos
- UNE-EN 13501-1:2019 "Clasificación del comportamiento frente al fuego de los productos de construcción y elementos para la edificación. Parte 1: Clasificación a partir de los datos obtenidos en ensayos de reacción al fuego".
- Procedimientos internos de ENSATEC RA03 y RA04

3 MÉTODO DE ENSAYO

3.1 Comportamiento al fuego mediante la exposición al ataque térmico provocado por un único objeto ardiendo (SBI)

El ensayo se realiza al menos a 3 muestras dispuestas en posición vertical formando un ángulo recto, donde se va a provocar un incendio bajo condiciones normalizadas.

Parámetros y observaciones visuales registrados durante el ensayo

- FIGRA_{0,4MJ} (W/s): Valor máximo del coeficiente de velocidad de desprendimiento de calor por la muestra, utilizando un umbral de THR (cantidad de calor desprendido) de 0,4 MJ.
- THR_{600s} (MJ): Cantidad total de calor desprendido de la muestra en los primeros 600 segundos del inicio de exposición al quemador principal.
- SMOGRA (m²/s²): Tasa de producción de humos.
- TSP_{600s} (m²): Producción total de humos de la muestra en los primeros 600 segundos del inicio
- LSF_{edge}: Propagación lateral de la llama a lo largo del ala larga de la muestra.
- Caída de gotas o partículas en llamas con tiempos de inflamación inferiores o superiores a los 10 segundos.

3.2 Inflamabilidad de los productos de construcción cuando se someten a la acción directa de una fuente de llama única

El ensayo se realiza a un mínimo de 6 probetas, de 250 mm x 90 mm, representativas del producto.

La llama se aplica durante 15 s o 30 s (según se requiera) sobre la muestra, siendo la duración total del ensayo de 30 s o 60 s respectivamente. Debajo de la muestra se coloca una bandeja con papel de filtro con el fin de evaluar la caída de partículas o gotas inflamadas.

4 CARACTERÍSTICAS DE LA MUESTRA

4.1 Descripción de la muestra ensayada

En las tablas siguientes se presenta una descripción de la muestra, la información aportada por el cliente se muestra marcadas.

Tipo: Esmalte acrílico
 Referencia¹: ADORAL ACRYLIC

Composición ¹				
	Referencia	Nº de capas aplicadas	Gramaje por capa (g/m²)	Tiempo de secado (h)
Capa 1	ADORAL ACRYLIC	2	130-150	24 horas
Forma de aplicación:		Aplicación realizada con rodillo por técnico del laboratorio		

Características del sustrato	
Naturaleza del sustrato:	Tablero MDF ignifugo
Espesor:	10 ± 1 mm
Densidad:	680 ± 50 Kg/m3

(1) Información aportada por el cliente.

4.2 Acondicionamiento previo

Las muestras se acondicionan en cámara a 23°C ± 2°C y 50% ± 5%HR, obteniendo masa constante, desde durante los siguientes periodos de días:

	INICIO	FIN
BLANCO	13/03/25	20/03/25
VERDE	13/03/25	20/03/25
NEGRO (1)	13/03/2025	19/03/2025
NEGRO (2)	25/04/2025	29/04/2025
NEGRO (3)	25/04/2025	30/04/2025

5 RESULTADO DE LOS ENSAYOS S/N UNE EN 13283

Se realizó una batería de ensayos preliminares a los colores seleccionados de la gama.

5.1 Resultados ensayo

	NEGRO	VERDE	BLANCO
Fecha del ensayo	19/03/2025	20/03/2025	20/03/2025
Acondicionamiento			
[masa constante/período fijo]	masa constante	masa constante	masa constante
Intervalo de tiempo (días)	6	7	7
Especificaciones equipo			
Perfil del flujo k_t (-)	0,851	0,851	0,851
Tiempo retardo calibración O ₂ (s)	5	5	5
Tiempo retardo calibración CO ₂ (s)	7	7	7
Diámetro del conducto (m)	311	311	311
Constante de las sondas. K_p (-)	1,24	1,24	1,24
Condiciones anteriores al ensayo			
Presión barométrica (Pa)	96185	96025,00	96000,00
Humedad relativa (%)	65,715	65,45	60,82
Volumen extracción (m ³ /s)	0,596	0,60	0,61
Trasmisión de luz (%)	99,506	100,29	103,84
Porcentaje molar de oxígeno (%)	20,95	20,95	20,95
Porcentaje molar de CO ₂ (%)	0,053	0,03	0,03
Temperatura ambiente (K)	288,467	289,35	290,38
Temperatura zona de ensayo (K)	286,669	288,78	289,68
Eventos registrados			
Llamaradas súbitas (S/N)	N	N	N
Humo fuera campana extrac. (S/N)	N	N	N
Caída partes de la muestra (S/N)	S	S	S
Fallo fijación soporte (S/N)	N	N	N
Derrumbamiento de muestra (S/N)	N	N	N
Final anticipado del ensayo (S/N)	N	N	N
Condiciones al final del ensayo			
Trasmisión de luz (%)	88,082	89,66	88,38
Porcentaje molar de oxígeno (%)	20,9	20,89	20,89
Porcentaje molar de CO ₂ (%)	0,103	0,08	0,10
Observaciones visuales			
LFS hasta el borde (S/N)	N	N	N
Caída de gotas/part. llamas = 10 s (S/N)	N	N	N
Caída de gotas /part. llamas > 10 s (S/N)	N	N	N

	NEGRO	VERDE	BLANCO
Fecha del ensayo	19/03/2025	20/03/2025	20/04/2025
Cálculos de resultados			
THR_{600s} (MJ)	4,26	3,75	3,70
FIGRA_{0,2MJ} (W/s)	150,01	142,72	149,77
FIGRA_{0,4MJ} (W/s)	130,42	120,06	129,97
TSP_{600s} (m²)	28,55	34,69	29,16
SMOGRA (m²/s²)	1,54	1,75	1,60

A la vista de los resultados preliminares, se llega a la conclusión de que el color negro es el que mayor calor total ha emitido en los primeros 600 s de exposición, por lo que se realiza el estudio completo a esta muestra.

5.2 Ensayo completo

	Muestra 1	Muestra 2	Muestra 3
Fecha del ensayo	19/03/2025	29/04/2025	30/04/2025
Acondicionamiento			
[masa constante/período fijo]	masa constante	masa constante	masa constante
Intervalo de tiempo (días)	6	4	5
Especificaciones equipo			
Perfil del flujo k_t (-)	0,851	0,844	0,844
Tiempo retardo calibración O ₂ (s)	5	5	5
Tiempo retardo calibración CO ₂ (s)	7	8	8
Diámetro del conducto (m)	311	311	311
Constante de las sondas. K_p (-)	1,24	1,24	1,24
Condiciones anteriores al ensayo			
Presión barométrica (Pa)	96185	96148	96210
Humedad relativa (%)	65,715	53,95	59,52
Volumen extracción (m ³ /s)	0,596	0,625	0,6
Trasmisión de luz (%)	99,506	103,682	103,765
Porcentaje molar de oxígeno (%)	20,95	20,95	20,947
Porcentaje molar de CO ₂ (%)	0,053	0,034	0,049
Temperatura ambiente (K)	288,467	292,843	290,678
Temperatura zona de ensayo (K)	286,669	291,91	289,302
Eventos registrados			
Llamaradas súbitas (S/N)	N	N	N
Humo fuera campana extrac. (S/N)	N	N	N
Caída partes de la muestra (S/N)	N	N	N
Fallo fijación soporte (S/N)	N	N	N
Derrumbamiento de muestra (S/N)	N	N	N
Final anticipado del ensayo (S/N)	N	N	N
Condiciones al final del ensayo			
Trasmisión de luz (%)	88,082	99,136	96,244
Porcentaje molar de oxígeno (%)	20,9	20,926	20,875
Porcentaje molar de CO ₂ (%)	0,103	0,067	0,101
Observaciones visuales			
LFS hasta el borde (S/N)	N	N	N
Caída de gotas/part. llamas = 10 s (S/N)	N	N	N
Caída de gotas /part. llamas > 10 s (S/N)	N	N	N

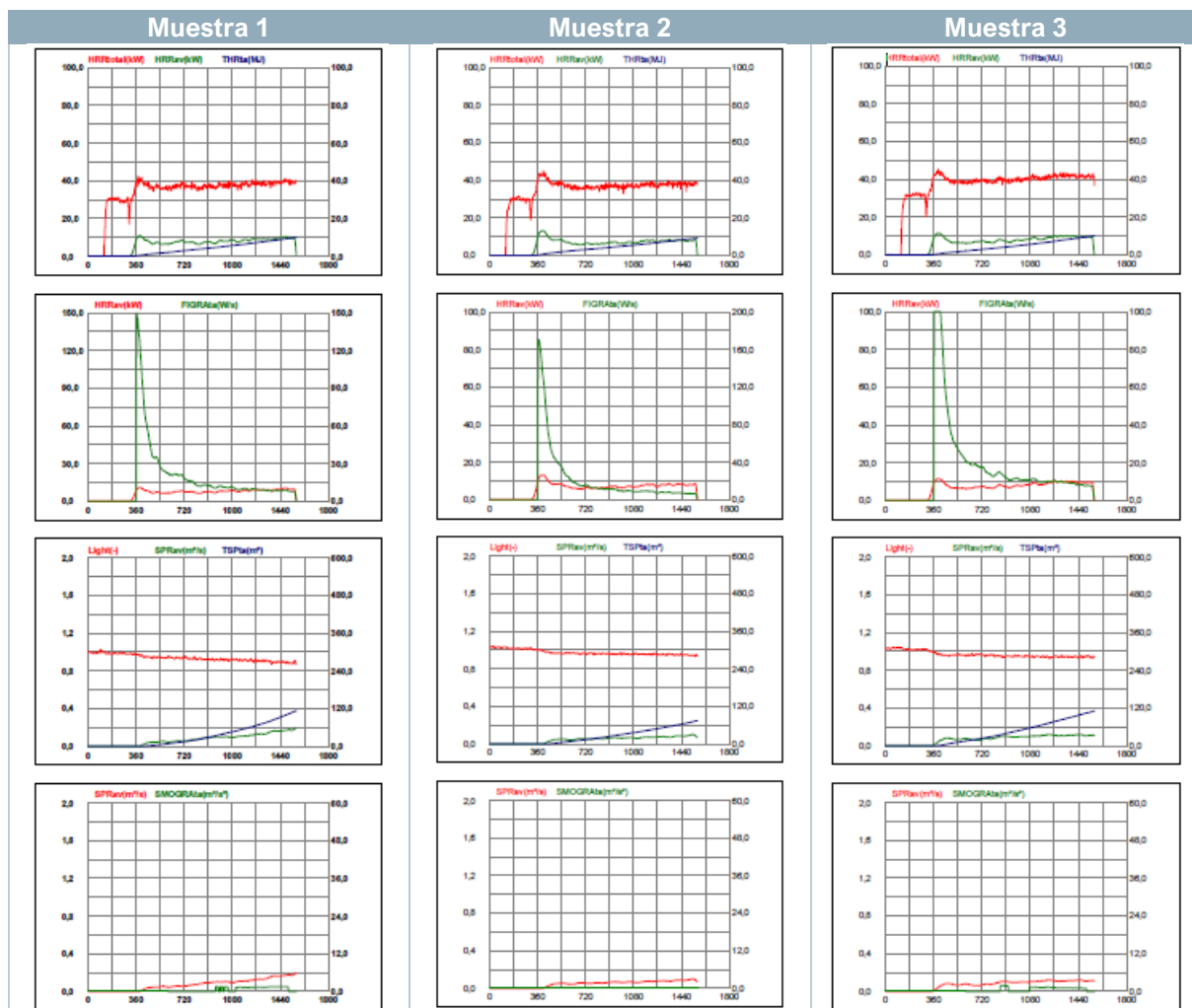
	Muestra 1	Muestra 2	Muestra 3
Fecha del ensayo	19/03/2025	29/04/2025	30/04/2025
Cálculos de resultados			
THR _{600s} (MJ)	4,26	4,32	4,27
FIGRA _{0,2MJ} (W/s)	150,01	170,68	152,08
FIGRA _{0,4MJ} (W/s)	130,42	159,09	138,91
TSP _{600s} (m ²)	28,55	24,39	39,83
SMOGRA (m ² /s ²)	1,54	0	1,84

5.3 Valores medio obtenidos

PARÁMETRO	VALOR MEDIO
THR _{600s} (MJ)	4,28
FIGRA _{0,2MJ} (W/s)	157,59
FIGRA _{0,4MJ} (W/s)	142,81
TSP _{600s} (m ²)	30,92
SMOGRA (m ² /s ²)	1,13
LFS (S/N)	No
gotas/partículas llama (S/N)	No

Nota: ENSATEC, S.L. dispone de los cálculos de incertidumbres asociados a los ensayos a disposición del peticionario. La incertidumbre expandida de medida se ha obtenido multiplicando la incertidumbre típica de medición por el factor de cobertura $k=2$ que, para una distribución normal, corresponde a una probabilidad de cobertura de aproximadamente el 95%.

5.4 Representaciones gráficas del ensayo SBI



5.5 Detalle de las muestras



-Detalle muestra antes de ensayo-



-Detalle ala larga de la muestra. -



-Detalle ala corta de la muestra. -



-Detalle muestra durante el ensayo-



-Muestra después del ensayo-

6 RESULTADOS DE LOS ENSAYOS S/N UNE EN ISO 11925-2

Condiciones del ensayo	
Temperatura ambiente (°C)	20
Humedad relativa (%)	50
Velocidad del flujo de aire (m/s)	0,61
Presión salida del gas (kPa)	41
Tiempo de aplicación de la llama (s)	30
Condiciones de exposición (superficie y/o borde)	Superficie
Planicidad del material (S/N)	Sí

6.1 Resultados obtenidos. Color NEGRO. Aplicación en superficie.

Eventos observados						
Probeta	1	2	3	4	5	6
Fecha del ensayo	30/04/2025					
Ignición de la probeta (S/N)	No	No	No	No	No	No
Alcance de la llama los 150 mm? (S/N)	No	No	No	No	No	No
Tiempo en que la llama alcanza los 150 mm (s)	-	-	-	-	-	-
Ignición del papel de filtro (S/N)	No	No	No	No	No	No
Alteraciones superficiales o deformaciones de la probeta (S/N)	Leve oscurecimiento en la zona de aplicación de la llama					
Emisiones de humo (cantidad, naturaleza, color, etc.)	No					

6.2 Resultados obtenidos. Color VERDE. Aplicación en superficie.

Eventos observados						
Probeta	1	2	3	4	5	6
Fecha del ensayo	30/04/2025					
Ignición de la probeta (S/N)	No	No	No	No	No	No
Alcance de la llama los 150 mm? (S/N)	No	No	No	No	No	No
Tiempo en que la llama alcanza los 150 mm (s)	-	-	-	-	-	-
Ignición del papel de filtro (S/N)	No	No	No	No	No	No
Alteraciones superficiales o deformaciones de la probeta (S/N)	Leve oscurecimiento en la zona de aplicación de la llama					
Emisiones de humo (cantidad, naturaleza, color, etc.)	No					

6.3 Resultados obtenidos. Color BLANCO. Aplicación en superficie.

Eventos observados						
Probeta	1	2	3	4	5	6
Fecha del ensayo	30/04/2025					
Ignición de la probeta (S/N)	No	No	No	No	No	No
Alcance de la llama los 150 mm? (S/N)	No	No	No	No	No	No
Tiempo en que la llama alcanza los 150 mm (s)	-	-	-	-	-	-
Ignición del papel de filtro (S/N)	No	No	No	No	No	No
Alteraciones superficiales o deformaciones de la probeta (S/N)	Leve oscurecimiento en la zona de aplicación de la llama					
Emisiones de humo (cantidad, naturaleza, color, etc.)	No					

6.4 Valores medios obtenidos del ensayo

PARÁMETRO	VALOR MEDIO NEGRO	VALOR MEDIO VERDE	VALOR MEDIO BLANCO
Ignición de la probeta (S/N)	N	N	N
¿Alcance de la llama los 150 mm? (S/N)	N	N	N
Ignición del papel de filtro (S/N)	N	N	N

Nota 1: "Los resultados del ensayo corresponden al comportamiento de muestras de ensayo de un producto, bajo las condiciones particulares del ensayo. No pretenden constituir el único criterio de valoración del riesgo potencial de incendio que puede conllevar el uso del producto".

Nota 2: ENSATEC, S.L. dispone de los cálculos de incertidumbres asociados a los ensayos a disposición del peticionario. La incertidumbre expandida de medida se ha obtenido multiplicando la incertidumbre típica de medición por el factor de cobertura $k=2$ que, para una distribución normal, corresponde a una probabilidad de cobertura de aproximadamente el 95%.

ANEXO I. CLASES DE COMPORTAMIENTO DE REACCIÓN AL FUEGO

Clase	Método(s) de ensayo	Criterios de clasificación	Declaración adicional obligatoria
A1	UNE-EN-ISO 1182 ⁽¹⁾ ; y	$\Delta T \leq 30^{\circ}\text{C}$; y $\Delta m \leq 50\%$; y $t_f = 0$ (es decir, sin llama sostenida)	-
	UNE-EN-ISO 1716	$\text{PCS} \leq 2.0 \text{ MJ.kg}^{-1}$ ⁽¹⁾ ; y $\text{PCS} \leq 2.0 \text{ MJ.kg}^{-1}$ ⁽²⁾ ^(2a) ; y $\text{PCS} \leq 1.4 \text{ MJ.m}^{-2}$ ⁽³⁾ ; y $\text{PCS} \leq 2.0 \text{ MJ.kg}^{-1}$ ⁽⁴⁾	-
A2	UNE-EN-ISO 1182 ⁽¹⁾ ; o	$\Delta T \leq 50^{\circ}\text{C}$; y $\Delta m \leq 50\%$; y $t_f \leq 20\text{s}$	-
	UNE-EN-ISO 1716; y	$\text{PCS} \leq 3.0 \text{ MJ.kg}^{-1}$ ⁽¹⁾ ; y $\text{PCS} \leq 4.0 \text{ MJ.m}^{-2}$ ⁽²⁾ ; y $\text{PCS} \leq 4.0 \text{ MJ.m}^{-2}$ ⁽³⁾ ; y $\text{PCS} \leq 3.0 \text{ MJ.kg}^{-1}$ ⁽⁴⁾	-
	UNE-EN-13823 (SBI)	$\text{FIGRA} \leq 120 \text{ W.s}^{-1}$; y $\text{LFS} < \text{margen de la muestra}$; y $\text{THR}_{600\text{s}} \leq 7.5 \text{ MJ}$	Producción de humo ⁽⁵⁾ ; y Caída de gotas/partículas inflamadas ⁽⁶⁾
B	UNE-EN 13823 (SBI); y	$\text{FIGRA} \leq 120 \text{ W.s}^{-1}$; y $\text{LFS} < \text{margen de la muestra}$; y $\text{THR}_{600\text{s}} \leq 7.5 \text{ MJ}$	Producción de humo ⁽⁵⁾ ; y Caída de gotas/partículas inflamadas ⁽⁶⁾
	UNE-EN-ISO 11925-2 ⁽⁸⁾ ; Exposición = 30s	$\text{Fs} \leq 150\text{mm}$ en 60s	
C	UNE-EN 13823 (SBI); y	$\text{FIGRA} \leq 250 \text{ W.s}^{-1}$; y $\text{LFS} < \text{margen de la muestra}$; y $\text{THR}_{600\text{s}} \leq 15 \text{ MJ}$	Producción de humo ⁽⁵⁾ ; y Caída de gotas/partículas inflamadas ⁽⁶⁾
	UNE-EN-ISO 11925-2 ⁽⁸⁾ ; Exposición = 30s	$\text{Fs} \leq 150\text{mm}$ en 60s	
D	UNE-EN 13823 (SBI); y	$\text{FIGRA} \leq 750 \text{ W.s}^{-1}$	Producción de humo ⁽⁵⁾ ; y Caída de gotas y partículas inflamadas ⁽⁶⁾
	UNE-EN-ISO 11925-2 ⁽⁸⁾ ; Exposición = 30s	$\text{Fs} \leq 150\text{mm}$ en 60s	
E	UNE-EN-ISO 11925-2 ⁽⁸⁾ ; Exposición = 15s	$\text{Fs} \leq 150\text{mm}$ en 20s	Caída de gotas/partículas inflamadas ⁽⁷⁾
F	UNE-EN-ISO 11925-2 ⁽⁸⁾ ; Exposición = 15s	$\text{Fs} > 150\text{mm}$ en 20s	

(1) Para productos homogéneos y componentes sustanciales de productos no homogéneos

(2) Para cualquier componente no sustancial de productos no homogéneos

(2a) Alternativamente, para cualquier componente no sustancial que tenga un $\text{PCS} \leq 2.0 \text{ MJ/m}^2$, siempre que el producto satisfaga los siguientes criterios de UNE-EN 13823 (SBI): $\text{FIGRA} \leq 20 \text{ W.s}^{-1}$, y $\text{LFS} < \text{margen de la muestra}$; y $\text{THR}_{600\text{s}} \leq 4.0 \text{ MJ}$; y s1; y d0.

(3) Para cualquier componente no sustancial interno de productos no homogéneos

(4) Para el producto en su conjunto

(5) **s1** = $\text{SMOGR} \leq 30\text{m}^2.\text{s}^{-2}$ y $\text{TSP}_{600\text{s}} \leq 50\text{m}^2$; **s2** = $\text{SMOGR} \leq 180\text{m}^2.\text{s}^{-2}$ y $\text{TSP}_{600\text{s}} \leq 200\text{m}^2$; **s3** = ni s1 ni s2

(6) **d0** = Sin caída de gotas y partículas inflamadas en UNE-EN 13823 (SBI) en 600s; **d1** = Sin caída de gotas y partículas inflamadas durante más de 10s en UNE-EN 13823 (SBI) en 600s; **d2** = ni d0 ni d1; la ignición del papel en UNE-EN-ISO 11925-2 determina una clasificación d2.

(7) Éxito = ausencia de ignición del papel (sin clasificación); Fallo = ignición del papel (clasificación d2)

(8) En condiciones de ataque de llama superficial y, si es adecuado para las condiciones finales de utilización del producto, de ataque de llama lateral.

ANEXO II. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA.

La información mostrada en este Anexo ha sido aportada por el peticionario



FICHA TÉCNICA ESMALTE ACRÍLICO



Crta. Nacional 301- km.215.700
 02630 La Roda (Albacete) España
 Tel.: 967 44 38 38- Fax: 967 44 38 14
info@pinturasadoral.com
www.pinturasadoral.com

DESCRIPCIÓN

Se trata de un esmalte acrílico en base acuosa de gran poder de cubrición, alta resistencia y durabilidad. Además, no emite olor a disolventes, lo que le hace ideal para lugares donde el olor quiera que pase inadvertido, como cocinas, áreas infantiles, hoteles y otros.

CAMPO DE APLICACIÓN

Aplicable en exteriores e interiores. Ideal para verjas, farolas, barandas, vehículos industriales, maquinaria, etc.

PROPIEDADES

Secado rápido.
 Amplia gama de colores.
 Acabados en brillo, satinado y mate.
 Buena nivelación.
 Buena resistencia al exterior, superior al disolvente.
 Diluyente agua.
 Exento de disolventes (COV).

DATOS TÉCNICOS

Acabado	Brillo >70% a 60º Satinado 30-40 a 60º Mate <15 a 85º
Colores	Carta y sistema tintométrico
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	Blanco: 1.200Kg/l Blanco
Rendimiento	8-10m²/l según estado del soporte.
Secado (UNE 48301) a 20°C y 60%HR	30-60 minutos al tacto Dureza: 24h
Repintado a 20°C y 60%HR	1h
Volumen sólidos	37±2%
Viscosidad (ASTM D562) Krebs Stormer	105 – 120 KU en función del color y base.
COV (2004/42/IIA (d) (130)	Máx. COV 0g/l.
Presentación	125ml-375ml-750ml-4litros

PREPARACION DE SUPERFICIES

Soportes nuevos

El soporte ha de estar limpio de productos extraños y residuos. No aplicar directamente sobre hierro.

Madera:

La madera ésta ha de tener una humedad inferior al 20%.

Lijar y eliminar posibles restos de cola en los ensamblajes y fallos del mecanizado. Eliminar el polvo una vez efectuado el lijado.

Aplicar nuestra selladora sintética.

Soportes férricos:

PINTADO SEGÚN NORMA ISO 12944-5:2008

El hierro ha de estar exento de óxido, bien desengrasado, sin polvo y seco. Si presenta óxido este se eliminará mediante cepillado mecánico o cualquier otro método eficaz.

Seguidamente aplicar nuestra imprimación anticorrosiva al agua multisuperficies 1C. Para acabados en exterior recomendamos dos manos de imprimación.

Para una protección de entre 5-10 años (ambientes corrosividad media C2 – C3), recomendamos.

80 µm secas de imprimación sintética antioxidante (dos manos).

60µm de esmalte sintético (1-2 manos).

Galvanizados y Zincados:

Lijar hasta matizar y aplicar nuestra imprimación multisuperficies.

Dilución:

Pistola: 15 – 20% con agua.

Brocha/ rodillo: 5- 10% agua.

En todos los casos para:

Interiores: 1 ó 2 manos de esmalte

Exteriores: 2 ó 3 manos de esmalte.

PRECAUCIONES

No aplicar a temperaturas por debajo de 5°C ni superiores a 35°C y siempre 3°C por encima de la temperatura de rocío.

Evitar pintar con la acción directa del sol sobre el soporte para evitar ampollamientos y blistering de la pintura.

La limpieza de las superficies es imprescindible para un buen anclaje del producto.

No dude en consultar a nuestro departamento técnico.

REV. 24.02.23

Con ésta hoja técnica, basada en la experiencia e investigación, solo tratamos de informar y asesorar según nuestro leal saber y entender. No podemos responsabilizarnos de las consecuencias de la utilización de éste producto al caer fuera de nuestro control y alcance las condiciones y circunstancias de su aplicación