



ORFA

INDUSTRIAS QUÍMICAS EUROCOLOR, S.A.
Barrio de Aguirre, nº 5. 48480 ARRIGORRIAGA. BIZKAIA
Tfno.: 946710399 – Fax: 946711362
e-mail: oficina@pinturaseurocolor.com



D.07.02/2

Fecha última revisión: Noviembre 2.013

FICHA TÉCNICA

ORFACOLOR

Esmalte Sintético

APLICACIONES

Para la protección de superficies férricas y todo tipo de estructuras metálicas en interior y exterior, en ambientes rural y marino o industrial medio, siempre sobre una capa de imprimación previa: ORFAMIN, ORFAMIN PHOS, etc.

Se emplea preferentemente como sistema convencional en exterior de tanques, tuberías, señalizaciones, maquinaria agrícola y de obras públicas, etc.

El ORFACOLOR se puede utilizar directamente sobre madera en puertas, ventanas, embarcaciones, etc.

PROPIEDADES

- Aísla el metal del ambiente atmosférico y lo inhibe de la oxidación.
- Buena resistencia al ambiente marino.
- Fácil aplicación por tratarse de un solo componente.
- Gran brochabilidad y extensibilidad.
- Puede aplicarse sobre cualquier tipo de pinturas.
- Económico, fácil repintado y mantenimiento.
- Amplia gama de colores.

HIGIENE Y SEGURIDAD

En la utilización del producto, **NO SE REQUIEREN MEDIDAS ESPECIALES**, si bien se deben guardar las normas generales de utilización de cualquier tipo de pintura que contengan disolventes.

MODO DE EMPLEO

Superficie.-La superficie ha de estar limpia y exenta de grasa, polvo, óxido y, en general, de cualquier materia extraña o pintura antigua en mal estado.

Preparación del producto.-El ORFACOLOR se suministra listo para el uso. En caso de ser necesario, puede diluirse con Diluyente ORFACOLOR.

Aplicación.-A brocha o rodillo: Se aplica puro, si es necesario, se añadirá hasta un 5% de Diluyente ORFACOLOR.

A pistola aerográfica: Diluir con un 10-20% de Diluyente ORFACOLOR.

A pistola airless: Diluir con 2-10% de Diluyente ORFACOLOR.

Observaciones.-Homogeneizar perfectamente el producto antes del uso. No es aconsejable la aplicación a temperatura ambiente inferior a 10° C. y humedad relativa superior al 75%.

Precauciones.-Aplíquese con buena renovación de aire.

- Conviene evitar el contacto prolongado con la piel.
- Contiene disolventes inflamables.
- Tápese después de su uso.

CARACTERÍSTICAS

Acabado	Brillante.
Aglomerante	Resina alquídica.
Color	Según carta.
Peso específico	1 - 1,2 (según color)
Viscosidad stormer a 25° C.....	70-80 unidades Krebs.
Secado a 20° C.	
-Al tacto	30 minutos.
-Total.....	5 horas.
-Para repintar	8 horas.
Punto inflamación.....	> 30° C.
Rendimiento para espesores de 30 micras	7m ² /Kg.
Se diluye con.....	Diluyente ORFACOLOR.
Norma INTA 16.32.06	Cumple.
Norma INTA 16.42.18	Cumple.

TABLA DE RESISTENCIAS

Temperatura.....80° C. sin alteración.

Niebla salina. Ensayo según norma ASTM

B-117 sobre imprimación ORFACINC.....>500 horas.

Ambiente marino >2 años sin apreciarse ampollamiento (blistering) ni cuarteamiento (craking), ni pérdida de brillo apreciable.

Ambiente industrial>1 año. Sólo se aprecia una ligera pérdida de brillo.

Los ensayos en ambiente marino e industrial se han realizado con un sistema a base de una capa de ORFACINC EPOXI de 40 micras y dos capas ORFACOLOR DE 30 micras cada una.

La preparación de superficie ha consistido en un desengrasado y un cepillado mecánico.

PRESENTACIÓN

Se suministra en envases de 5 y 25 Kg.

Conservar los envases originales y cerrados entre 10 – 30° C