OXIRON PAVONADO

Interior - Exterior. Metálico



Código de producto : F2B

Descripción

Esmalte antioxidante metálico de altos sólidos, de gran adherencia, elasticidad y resistencia a la intemperie, de aplicación directa sobre acero y óxido sin necesidad de preparación previa. Excelente protección y decoración de cualquier superficie de hierro, a las que confiere un acabado tipo forja de grano fino (pavonado). Excelente aplicación a brocha y rodillo, amplio tiempo abierto, que facilita los retoques. Colores entremezclables y altamente sólidos a la luz.

Campos Aplicación

Exteriores e interiores. Indicado para verjas, farolas, barandas, postes eléctricos, grúas, puentes, etc.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica
Acabado	Metálico aspecto forja grano fino
Color (UNE EN ISO 11664-4)	ver carta
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,54 - 1,63 Kg/l
Rendimiento	8 - 12 m2/l (50 - 75 µ)
Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	3 - 4 horas
Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)	18 - 24 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, Rodillo y Pistola
Limpieza de Utensilios	Aguarrás Mineral TITAN
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	100 µ (2 manos)
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 ºC - +30 ºC
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	42 ºC
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	60 - 64 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV 400 g/l
Presentación	4 l, 750 ml y 250 ml.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

Certificaciones

Cumple con la norma UNE 48316: Pinturas y barnices. Esmaltes decorativos anticorrosivos de altas prestaciones en base disolvente.
Excelente comportamiento frente a la corrosión en cámara de niebla salina **UNE EN ISO 9227:** sobre acero tras 250 horas de ensayo: Grado ampollamiento: 0(S0) Grado corrosión: Ri 0 Grado agrietamiento: 0(S0) Grado descamación: 0(S0)

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar desengrasadas, secas y exentas de óxido suelto, calamina y suciedad.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Hierro o acero: se puede aplicar directamente sin imprimación. Si la superficie presenta herrumbre, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido. En ambientes de corrosión media se debe lijar el acero hasta grado ST 3 de la norma UNE EN ISO 8501-1. En estas condiciones será necesario un grosor mínimo de 140 micras (3 manos secas).
Zinc, latón, galvanizado: Lijar hasta matizar y aplicar ***Preparación Multiusos***.
Madera: ***Selladora TITAN*** o ***Preparación Multiusos***.
Otros soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Lavar con agua jabonosa y dejar secar, lijar suavemente y aplicar directamente ***Oxirón Pavonado***.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Eliminar mediante lija de esmeril o cepillo de púas el óxido y recubrimientos de pintura mal adheridos. Para la aplicación del acabado, proceder como en superficies no preparadas.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad. Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.
Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso.

Fecha de actualización: 2026-05 La presente edición anula las anteriores.
La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica. Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standars de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado. Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control. El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario. La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.

AkzoNobel
Salud Seguridad Medio Ambiente
Compromiso de Progreso de la Industria Química

AkzoNobel
Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona (España)
Teléfono 934 842 500
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrip. 210
N.I.F. B-08218158
Salud Seguridad Medio Ambiente
Compromiso de Progreso de la Industria Química