



FICHA TÉCNICA

3.1 BASE DISOLVENTE

► Esmalte alifático 2kR Ultra (Brillo)

Esmalte poliuretano acrílico de altos sólidos

2375 / Versión 6 / 04-03-2025



DESCRIPCIÓN

Esmalte poliuretano acrílico de altas prestaciones, alto contenido en sólidos y curado con isocianato alifático, lo cual proporciona una extraordinaria resistencia tanto química como mecánica, elevada solidez a la luz y a la intemperie.

PROPIEDADES

- No amarillea.
- Excelente retención de color y brillo.
- Indicado para ambientes agresivos como son las zonas industriales y marinas.
- Alta opacidad y nivelación.
- Buena adherencia sobre soportes difíciles.
- Después de seco al tacto, horneando 20-30 minutos a 70-80° C se consigue un curado instantáneo.
- Aplicación en interior y exterior.
- Alta resistencia a los efectos nocivos de la intemperie.

USOS

Pensado especialmente para el pintado de gran variedad de sustratos tanto metálicos (hierro, acero, galvanizado, latón, aluminio, etc.) como no metálicos (madera, hormigón, yeso, etc.) cuando se requiera un acabado de calidad y resistencia.

DATOS TÉCNICOS

Aspecto	Brillante.
Color	Blanco y colores de la carta RAL.
Densidad a 20°C (Kg/L)	1.24 a 1.29
Contenido en sólidos % volúmen	58 - 62.
Relación de mezcla	5:1 en volumen, con ENDURECEDOR para 2 KR Ultra.
Vida útil de mezcla	3 - 4 h
Brillo (UNE EN ISO 2813)	90 - 95% a 60°
Rendimiento	13 - 16 m ² /l (40 - 50 micras secas).
Curado Total a 20°C (días)	8
Secado al tacto	2 h
Repintado	mínimo 8 h
Diluyente	D-30.
% Dilución brocha o rodillo	0 - 5
% Dilución pistola	5 - 10
Compuestos Orgánicos Volátiles (COV).	Contenido máximo producto 362,10 g/L

NORMAS DE APLICACIÓN

- Agitar el producto hasta su perfecta homogeneización.
- Las superficies a pintar deben ser consistentes, sin materiales mal adheridos y estar limpias, secas y exentas de polvo, grasa, salitre, mohos, hongos o algas.
- Comprobar la compatibilidad con la anterior pintura



► Esmalte alifático 2kR Ultra

(Brillo)

Esmalte poliuretano acrílico de altos sólidos

2375 / Versión 6 / 04-03-2025

CONDICIONES DEL SOPORTE Y AMBIENTE

TEMPERATURA AMBIENTE:

No pintar por debajo de los 10°C .

TEMPERATURA DEL SOPORTE:

Debe ser superior en 2-3 °C al punto de rocío durante la aplicación.

HUMEDAD AMBIENTE:

No pintar con una humedad relativa superior al 80%.

CONDICIONES AMBIENTALES:

No se debe pintar cuando exista excesiva insolación, viento fuerte ni bajo riesgo de lluvia.

► Esmalte alifático 2kR Ultra

(Brillo)

Esmalte poliuretano acrílico de altos

sólidos

2375 / Versión 6 / 04-03-2025

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

SUPERFICIES NO PINTADAS:

Madera:

- Eliminación de productos y residuos extraños.
- Lijado y aplicar una imprimación a una o dos manos y dejar secar un mínimo de 48 horas.
- Proceder al pintado normal.

Azulejos cerámicos:

- Los azulejos deben estar libres de cualquier sustancia extraña o residuos, deben estar completamente limpios, sin rastro de polvo y secos.
- Se recomienda utilizar agua y jabón para su limpieza, evitando el uso de limpiadores que contengan silicona o cera. Limpiar las juntas de los azulejos con un cepillo y asegurarse de eliminar cualquier residuo que pueda quedar.
- Realizar pruebas de adherencia, especialmente en azulejos de gran tamaño (como porcelánicos). En caso de dudosa adherencia, es recomendable matizar o lijar los azulejos y limpiar cualquier residuo.
- En la primera capa, diluir el producto según la porosidad y estado del soporte. Aplicar una o más capas hasta cubrir completamente, respetando los tiempos de secado y repintando entre capas. Se recomienda aplicar capas finas y extender el producto de manera uniforme para una buena nivelación.
- No utilizar el producto en zonas que estén constantemente sumergidas, ni en suelos o encimeras.
- Evitar lavar o fregar los azulejos antes de transcurridos al menos 8 días desde la aplicación. No utilizar productos abrasivos o estropajos que puedan dañar el esmalte.

Metales no férricos:

- Eliminación de productos y residuos extraños.
- Proceder al pintado normal.

Hierro y Acero:

- Eliminar la cascarilla de laminación que puedan existir. Eliminar los restos de óxido o de material ya oxidado (chorreado abrasivo o bien mediante rascado y cepillado mecánico o manual, ver posibilidad de aplicación de nuestro convertidor de óxido en caso necesario), hasta dejar la superficie libre de óxido. Aplicar 1 ó 2 capas de imprimación antioxidante según indicaciones dadas en los posibles sistemas de aplicación.
- Es conveniente aplicar una imprimación antioxidante, para la máxima protección de las superficies metálicas. (Ver posibles sistemas de aplicación)
- Proceder al pintado normal.

Hormigón:

- Eliminar la alta alcalinidad y regular la absorción con la aplicación de fijador/imprimación adecuado (Ver posibles sistemas de aplicación)
- Proceder al pintado normal.

SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Madera:

- Si la superficie esmaltada no esta en condiciones óptimas, se procede a la eliminación del esmalte con DECAPANTE QUITAPINTURAS.
- Eliminación de productos y residuos extraños.
- Lijado y aplicar una imprimación a una o dos manos y dejar secar un mínimo de 48 horas.
- Proceder al pintado normal.

Hormigón:

- Eliminación de eflorescencias y alcalinidad mediante tratamiento con SULFATO DE ZINC DILUIDO. Regular la absorción con la aplicación de fijador/imprimación adecuado (Ver posibles sistemas de aplicación)
- Proceder al pintado normal.

Hierro y Acero:

► Esmalte alifático 2kR Ultra

(Brillo)

Esmalte poliuretano acrílico de altos

sólidos

2375 / Versión 6 / 04-03-2025

- Si la superficie esmaltada no esta en condiciones óptimas, se procede a la eliminación del esmalte con DECAPANTE QUITAPINTURAS.
- Eliminar la cascarilla de laminación que puedan existir. Eliminar los restos de óxido o de material ya oxidado (chorreado abrasivo o bien mediante rascado y cepillado mecánico o manual, ver posibilidad de aplicación de nuestro convertidor de óxido en caso necesario), hasta dejar la superficie libre de óxido. Aplicar 1 ó 2 capas de imprimación antioxidante según indicaciones dadas en los posibles sistemas de aplicación.
- Proceder al pintado normal.

POSIBLES SISTEMAS DE APLICACIÓN

La aplicación normal de Esmalte alifático 2 KR ULTRA brillo se hace a brocha, rodillo o pistola. Se recomienda mínimo dos manos de acabado. El espesor aconsejado es de 40-50 micras secas por mano Previo al acabado y en función del paramento aplicar la imprimación adecuada al rendimiento especificado en cada caso.

IMPRIMACIONES:

- Imprex HS: imprimación antióxidante epoxídica de altos sólidos. Rendimiento: 6 - 10 m²/l. Micras: 100
- Imprex Imprimación epoxídica 2 comp.: imprimación antioxidante epoxídica. Rendimiento: 10 - 12 m²/l Micras: 40 - 50
- Imprex RZ: imprimación epoxídica anticorrosiva para ambientes de extrema corrosividad. Rendimiento: 11 - 14 m²/l Micras: 50
- Isalnox imprimación multiadherente: protección de superficies metálicas libres de óxido (acero, acero galvanizado, aluminio, ...), sellador para superficies no metálicas (madera, yeso, PVC, ...) Rendimiento: 10 - 12 m²/l. Capas: 1
- Imprex MIO: imprimación epoxídica anticorrosiva para ambientes de elevada corrosividad. Rendimiento: 10 - 14 m²/l Micras: 60

ACABADO ESMALTE ALIFÁTICO 2KR ULTRA (BRILLO):

- Rendimiento: 13 - 16 m²/l
- Capas: 2

SEGURIDAD

Consultar la ficha de datos de seguridad en vigor para una manipulación segura (Apartado 8.2). No apto para uso infantil. Mantener fuera del alcance de los niños. No morder las superficies pintadas.

ELIMINACIÓN

Tomar todas las medidas que sean necesarias para evitar al máximo la producción de residuos. Analizar posibles métodos de revalorización o reciclado siguiendo la legislación local- nacional vigente. No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos o a través de un gestor de residuos autorizado. Los residuos deben manipularse, almacenarse y eliminarse de acuerdo con las legislaciones local/nacional vigentes.

ALMACENAMIENTO

Ver condiciones de almacenamiento indicadas en el apartado 7.2 de la ficha de datos de seguridad en vigor. Preservar los envases de las temperaturas extremas, de la exposición directa al sol y de las heladas. Tiempo de almacenamiento máximo recomendado: 24 meses desde la fabricación en su envase original perfectamente cerrado, a cubierto y a temperaturas entre 5° y 35° C.

► Esmalte alifático 2kR Ultra

(Brillo)

Esmalte poliuretano acrílico de altos

sólidos

2375 / Versión 6 / 04-03-2025

NOTA TEXTO LEGAL

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Pinturas Isaval de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil, de acuerdo a las recomendaciones de Pinturas Isaval. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario de los productos debe realizar las pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo al uso que se le quiere dar. Pinturas Isaval se reserva el derecho de cambiar las propiedades de sus productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página «www.isaval.es». Todos los datos de esta ficha están basados en ensayos de laboratorio realizados a 20°C y 1 atm de presión. Las medidas realizadas "in situ" pueden variar debido a circunstancias fuera de nuestro control, como cambios en las condiciones ambientales de presión y temperatura.