

OROMEL 607

ESMALTE POLIURETANO TEXTURIZADO

Reticula mezclando 5:1 en volumen con catalizador **OROCAT 714**

Esmalte texturizado de poliuretano alifático de 2 componentes. Acabado satinado de elevada resistencia al exterior (alta protección contra rayos U.V.). Forma una película dura, impermeable y resistente a aceites, sales y gasolinas. Especialmente formulado para el pintado de acabado de diferentes substratos metálicos, convenientemente imprimados, que requieran un acabado rugoso.

Parámetros físicos	Base OROMEL 612	Catalizador OROCAT 714
Viscosidad	13000-17000 cP(según color) (Brookfield 10 rpm)	11 – 15" (Ford nº4)
Peso específico	1.2-1.35 g/mL (según color)	0,96 – 1.00 g/cc
Sólidos	67-70% (según color)	40 – 45%
Aspecto en el envase	Líquido viscoso	Líquido poco viscoso
Estabilidad (sin abrir el envase)	12 meses a 10 – 25°C	12 meses

Características de la mezcla	
Relación mezcla	5:1 en volumen (OROMEL 607:OROCAT 714)
Viscosidad de la mezcla	-"
Peso específico de la mezcla	1.17-1.29 g/mL (según color)
Sólidos de la mezcla	62-65%
Color	Blanco y bases tintometría (Base blanca P y Base transparente TR)
Aspecto de la película seca	Texturizado satinado con buena adherencia y muy resistente
Rendimiento	14 – 12 m ² / L (85 – 110 g/m ²)
Brillo	20-40%
Adherencia	100% (Máx: GT0)
COV	<500 g/L Valor límite (2010) según la directiva 2004/42/CE para este producto (sub. cat. A/j): 500 g/L
Pot life de la mezcla	3 – 4 horas

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROMEL 607	OYR607XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	12.01.24	1	Todas las anteriores	1/2	ES

Uso del producto

Soporte	Hierro, Acero, Poliéster
Preparación del soporte	Las superficies de hierro, aluminio y acero deben estar limpias, secas, sin grasa ni óxido. En el caso del hormigón, estará limpio, seco y sin pulir. Por último, el poliéster deberá ser lijado y desengrasado. Sobre pinturas viejas, lijar y asegurar una buena adherencia de las mismas.
Preparación del producto	Remover bien el contenido del envase con una espátula. Realizar la mezcla con el catalizador (en volumen) de 5 partes de OROMEL 607 (Base) con 1 parte de OROCAT 714 (Catalizador). No dejar entrar humedad en el catalizador OROCAT 714
Sistema de aplicación	Pistola aerográfica
Dilución	Hasta un 10% de ORODIS 717 u ORODIS 728. No emplear otros disolventes
Aplicación	1 – 2 manos de 30 – 40 µm
Secado/curado	Secado tacto: 1 – 2 horas Secado forzado: 10 – 15 min. a T _{ambiente} y 20-30 min. a T = 70 – 80°C El tiempo de secado está muy influido por el gramaje, el tipo y condición del soporte y las condiciones ambientales.
Repintado	12 – 24 horas
Limpieza	ORODIS 732

Sistema recomendado

Imprimación

Acabado

Hierro, Acero	OROPRIMER 485	OROMEL 607
Aluminio, Galvanizado	OROPRIMER 475	OROMEL 607
Poliéster	OROPRIMER 446	OROMEL 607

Información adicional

Seguridad	Consultar etiquetado del envase. Para más información solicitar la Hoja de Seguridad.
Tiempo de almacenaje	1 año

La información contenida en la hoja técnica y el consiguiente asesoramiento que de ella se deriva, son una consecuencia de nuestro leal saber, hacer y forma de proceder, debiendo entenderse como pautas a seguir, sin compromiso por nuestra parte. Los valores recogidos en esta hoja técnica son datos orientativos y no deben de considerarse como especificación. El cliente puede y debe efectuar un examen de los productos suministrados por nosotros, verificando su idoneidad y capacidad para los fines que se persiguen obtener. Una correcta aplicación, un adecuado empleo, las variaciones de las condiciones de trabajo, etc, quedan totalmente fuera de nuestras posibilidades de control, debiéndose por tanto, responsabilizar al cliente. De todo lo reseñado, se sobreentiende que garantizamos plenamente, la calidad de nuestros fabricados, como consecuencia del compromiso de venta y suministro previamente adquiridos.

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROMEL 607	0YR607XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	12.01.24	1	Todas las anteriores	2/2	ES