

# OROMEL 623

## ESMALTE POLIURETANO

Reticula mezclando 4:1 en volumen con catalizador **OROCAT 781**

Imprimación acabado, DTM, de altos sólidos en base a resinas de poliuretano alifático de 2 componentes. Forma una película semibrillante dura, impermeable y resistente a los rayos U.V, aceites, sales y gasolinas. Especialmente formulado para el pintado en una sola mano de estructuras que requieran una alta protección frente a la oxidación. Validado por CIDETEC para sistemas C3-C5, ambientes industriales y zonas costeras, según norma EN ISO 12944 tanto en sistemas a una mano como en acabado con imprimaciones OROPRIMER 494 y 495.

Parámetros físicos	Base OROMEL 623	Catalizador OROCAT 781
Viscosidad (copa Ford nº 6)	280 – 340" (según color)	150 – 200"
Peso específico	1.24 – 1,35 g/mL (según color)	1.05-1.1 g/cc
Sólidos	70-75% (según color)	75%
Aspecto en el envase	Líquido viscoso	Líquido viscoso
Estabilidad (sin abrir el envase)	12 meses a 10 – 25°C	12 meses

Características de la mezcla	
Relación mezcla	4:1 en volumen (OROMEL 623:OROCAT 781)
Viscosidad de la mezcla	150 – 170"
Peso específico de la mezcla	1.20 – 1,30 g/mL (según color)
Sólidos de la mezcla	70-75%
Color	Blanco (Colores consultar)
Aspecto de la película seca	Acabado semibrillante con buena adherencia y muy resistente
Rendimiento	4- 8 m <sup>2</sup> / L ( 320- 160 g/m <sup>2</sup> )
Brillo	60-80%
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	2 horas ( a 20°C)

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROMEL 623	06R623XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	22.01.24	1	Todas las anteriores	1/2	ES

## Uso del producto

Soporte	Hierro, Acero,
Preparación del soporte	Las superficies de hierro y acero deben estar limpias, secas, sin grasa ni óxido.
Preparación del producto	Remover bien el contenido del envase con una espátula. Realizar la mezcla con el catalizador (en volumen) de 4 partes de OROMEL 623 (Base) con 1 parte de OROCAT 781 (Catalizador). No dejar entrar humedad en el catalizador OROCAT 781
Sistema de aplicación	Brocha, Pistola neumática
Dilución	BROCHA: Hasta un 5% de ORODIS 732. PISTOLA: Hasta un 10% de ORODIS 721
Aplicación	1 mano de 75 – 150 µm secas
Secado/curado	Secado tacto: 2-3 horas Secado forzado: 10 – 15 min. a T <sub>ambiente</sub> y 30-40 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 495 OROPRIMER 494	OROMEL 623
Hierro, Acero	-	OROMEL 623

## 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 623	06R623XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	22.01.24	1	Todas las anteriores	2/2	ES