



FICHA TÉCNICA

CÓDIGO PRODUCTO

: **TN 931**

DENOMINACIÓN

: **KLIMA AQUAVER ACABADO
TIXOTROPICO**

DESCRIPCIÓN

Es un barniz tixotrópico de acabado a base de resinas acrílicas en dispersiones acuosas. Especialmente formulado para el barnizado de todos los componentes en madera expuestos al exterior.

Al agua uso universal tanto maderas de coníferas como frondosas (roble, iroko, etc..)

CAMPO DE EMPLEO

Producto al agua para exterior e interior previamente tratados con impregnantes y fondos de la línea KLIMA serie AQUAVER.

Este producto ha obtenido la certificación del CATAS QUALITY AWARD for Exterior Wood según la norma EN 927-2.

CARACTERÍSTICAS QUÍMICO-FÍSICAS

Peso específico	: 1.050 gr./lt (+/-20)
Viscosidad de suministro.	: 38.000-40.000 cps.(Brookfieds Aspo nº5 vel. 2,5)
Residuo seco	: 40% (+/-2)
Disolvente	: Agua
% de dilución	: 0-5% (si es necesario)

APLICACIÓN

La aplicación puede ser efectuada a pistola aerográfica, air-mix, airless.

En el caso de aplicación con airless se aconseja diluir el producto del 1-3% para mejorar la desaireación. Este acabado esta aconsejado para aplicaciones industriales con pistolas fijas o con reciprocadores automáticos, con recuperación de l overspray, (cabinas frías con tapete refrigerado).

ESPESTORES

Se aconseja la aplicación de 300-350 micras (film húmedo)

SECADO

Secado al aire	: Fuera polvo 30' a 20°C Seco al tacto 2 horas Seco en profundidad 12-16 horas
Secado en túnel (a 35°C-40°C)	: 90 minutos.

NOTA

El tiempo de secado varía en función de la temperatura, ventilación y humedad relativa. Evitar situaciones de retención de humedad como las que normalmente se crean al dejar las piezas en forma de libro verticalmente.

La temperatura mínima de aplicación del producto y del ambiente no debe ser inferior a 5-10°C

GRADO DE BRILLO

TN 931

:
: **28-32 GLOSS**

C/. El Perelló, 19 - Pol. Ind. Masía del Juez - Apdo. Correos 96 - 46900 TORRENT (Valencia)

Centralita y Admón. 96 158 85 50 - Dto. Facturación 96 158 85 52- Dto. Técnico 96 158 85 51-

Dto. Pedidos 96 158 85 53 - Fax 96 157 41 20 - www.ilvapolimeri.net

Industrias Químicas ivm, S.A. - Reg. Merc. de Valencia Tomo 2.369, Gral 1.473, Secc. 3.ª de Soc., Folio 99, Hoja 15.641, Inscripción 1.ª C.I.F.

A-46459871



Acabado coloreado grano	TN 931/ 00	: 28-32 GLOSS
Acabado transparente	TN 9/0160	: 60-65 GLOSS
Acabado coloreado grano	TN 931/	: 8-10 GLOSS
010 Acabado coloreado grano		

PROCESOS ACONSEJADOS

PROCESO Nº 1 alta calidad con acabado tixotrópico.

Soporte	: Pino (coníferas)
Impregnante	: PN 3/color 1 mano secado 4/6 h.
Fondo	: TN 45 o TN 40 1 mano secado 12 h lijado.
Acabado	: TN 931 1 mano.

PROCESO Nº 2 uso general con acabado tixotrópico.

Soporte	: Pino (coníferas)
Impregnante	: PN 3/color 1 mano secado 4/6 h.
Lijado	
Acabado	: TN 931 1 mano

PROCESO Nº3 uso industrial

Soporte	Iroko (frondosas)
Impregnante	: TN 370/color 1 mano secado 6h.
Limpieza	
Acabado	: TN 931 dil. 2-4% con agua
Secado	150-200 micras (de film húmedo)
	2-3 horas a T.A.
Acabado	: TN 931 dil 2-4% con agua
	150-200 micras (de film húmedo)

PROCESO Nº4 uso industrial.

Soporte	: Pino (coníferas)
Impregnante	: PN 3/color 1 mano secado 6h.
Limpieza	
Acabado	: TN 931 dil 2-4% con agua
	150-200 micras (film húmedo)
Secado	: 2-3 horas a T.A.
Acabado	: TN 931 dil 2-4% con agua
	150-200 micras (de film húmedo)

Los procesos arriba mencionados están certificados por Catas Quality Award conforme a la norma EN 927-2/2000 Performance Specification y los consiguientes requisitos previstos por el capítulo técnico del “Catatas Quality Award-Coating System for exterior wood” para barnices para madera al exterior.

PROPIEDADES

El acabado al agua TN 931 aumenta el efecto protector de los impregnantes y protege la lignina de la degradación fotoquímica gracias a la presencia en la fórmula de absorbentes UV específicos.

Su particular formulación asegura un film sumamente elástico, para poder compensar los movimientos tridimensionales de la madera (contracción y dilatación).

No escama y permite una fácil manutención.

MANTENIMIENTO

El manufacturado ya barnizado con TN 931, antes de proceder a la fase de mantenimiento, se ha de limpiar el soporte con un paño húmedo, para eliminar la superficie cualquier impureza o

C/. El Perelló, 19 - Pol. Ind. Masía del Juez - Apdo. Correos 96 - 46900 TORRENT (Valencia)

Centralita y Admón. 96 158 85 50 – Dto. Facturación 96 158 85 52- Dto. Técnico 96 158 85 51-

Dto. Pedidos 96 158 85 53 - Fax 96 157 41 20 – www.ilvapolimeri.net

Industrias Químicas ivm, S.A. - Reg. Merc. de Valencia Tomo 2.369, Gral 1.473, Secc. 3.ª de Soc., Folio 99, Hoja 15.641, Inscripción 1.ª C.I.F.

A-46459871



partículas de polvo.

A continuación proceder a la aplicación del acabado al agua para el mantenimiento TN 030.

NOTA

Para aumentar la resistencia a las radiaciones luminosas del espectro visible, es aconsejable añadir al acabado TN 931 hasta un máximo de un 1% de la pasta concentrada PZ 9P17 Marrón o una mezcla de pastas concentradas PZ 402= Amarillo, PZ 406= Rojo, PZ 409= Negro.

La adición de estas pastas disminuye la transparencia de la película de barniz.

- El tiempo de secado varía en función de la temperatura, ventilación y humedad relativa. No es aconsejable la utilización de estos productos a temperaturas inferiores a 10°C y con una humedad relativa muy elevada.
- Para obtener el mejor resultado estético, se aconseja una preparación adecuada del soporte, haciendo poca presión en la fase del lijado.
- Para conseguir el mejor resultado de durabilidad al exterior, siempre se aconseja aplicar impregnantes coloreados en el proceso de barnizado.
- **Los procesos efectuados solo con impregnantes y acabados incoloros dan un menor grado de protección contra la acción de los rayos UV del sol.**
- Antes de su uso, agitar adecuadamente la lata.
- Procurar evitar el uso de lana de acero para el lijado.
- Dilución excesiva del producto provocará el riesgo de descolgaduras.
- Después del uso, es aconsejable cerrar bien la lata del producto.
- En la construcción de puertas y ventanas, utilizar materiales metálicos (bisagras, manivelas, etc.), compatibles con productos al agua.
- Mantener el producto almacenado a temperatura no inferior a 5°C.
- Producto especialmente sensible a las bajas temperaturas.

ADVERTENCIA

Algunos tipos de madera (roble, castaño, douglas...) contienen sustancias que en presencia de agua reaccionan con el hierro (lana de acero) haciendo aparecer puntos negro-azulados, que tras un examen superficial pueden parecer hongos, por este motivo se debe evitar el uso de lana de acero

Usar contenedores de plástico o acero inoxidable

El producto al agua no se tiene que almacenar a temperaturas por debajo de los 5°C.

ENERO, 2012



Los datos comprendidos en esta ficha técnica han sido tomados a 20°C de temperatura y a 70° de humedad relativa.

Le recordamos que con el fin de obtener los mejores resultados en la aplicación del producto, conviene observar en la medida de lo posible, las siguientes condiciones ambientales, que nosotros consideramos idóneas: temperatura ambiente 18-22°C, humedad relativa ambiental 30-75%, humedad del soporte 8-14%

El resultado final de un proceso de barnizado depende, no solo de la calidad del producto, sino también de las numerosas condiciones ambientales, homogeneidad en la calidad del soporte, constancia en el proceso de barnizado, uso correcto del producto, etc.

Nuestra firma, al no poder controlar todos estos factores, no es responsable del resultado final del producto, pero sí de los datos y constancia de las características químico-físicas que se hacen constar en la presente ficha técnica.

C/. El Perelló, 19 - Pol. Ind. Masía del Juez - Apdo. Correos 96 - 46900 TORRENT (Valencia)

Centralita y Admón. 96 158 85 50 – Dto. Facturación 96 158 85 52- Dto. Técnico 96 158 85 51-

Dto. Pedidos 96 158 85 53 - Fax 96 157 41 20 – www.ilvapolimeri.net

Industrias Químicas ivm, S.A. - Reg. Merc. de Valencia Tomo 2.369, Gral 1.473, Secc. 3.ª de Soc., Folio 99, Hoja 15.641, Inscripción 1.ª C.I.F.

A-46459871