



**LOS BARNICES AL AGUA PARA INTERIOR**



## ÍNDICE

<b>pág. 3</b>	Hydroplus. Los productos al agua para interior
<b>pág. 6</b>	Ciclos transparentes - Preparación de piezas
<b>pág. 8</b>	Barnizado
<b>pág. 12</b>	Ciclos de laqueados
<b>pág. 14</b>	Ciclos de barnizado al agua para interior
<b>pág. 15</b>	Los productos Hydroplus para interior
<b>pág. 18</b>	Productos auxiliares
<b>pág. 19</b>	Indicaciones generales



## HYDROPLUS. LOS PRODUCTOS AL AGUA PARA INTERIOR

Hay una tendencia ecológica al alza, orientada a proteger la salud de los trabajadores y los consumidores finales de nuestros productos, que apuesta por los muebles barnizados de manera eco-compatible; por lo tanto, con la menor emisión posible de disolventes, ya sea en la fase de barnizado o en la fase final, más lenta, de secado de los productos, que se lleva a cabo en espacios cerrados y genera malos olores. Así como los fabricantes de productos deberán utilizar bases de aglomerados y MDF de bajo contenido de formaldehído, los barnizadores deberán utilizar productos que contengan el mínimo de sustancias nocivas, con el fin de garantizar el respeto al medio ambiente.

Sayerlack está a la cabeza de esta búsqueda. Hydroplus es la marca de los mejores productos al agua para interior.

En el barnizado de mobiliario y de los componentes de muebles, el aspecto estético es fundamental. Los productos al agua Hydroplus hace posible el logro de acabados que por su aspecto y suavidad son indistinguibles de aquellos obtenidas con productos al disolvente, garantizando un nivel de resistencia mecánica y química equiparable al de las terminaciones a dos componentes de tipo poliuretánico.

Para llegar a tales resultados es necesario seguir algunos puntos que hacen más sencillo el trabajo, obteniendo el máximo rendimiento de los productos barnizantes.

La madera, por su naturaleza viva e inestable, antes de ser adecuada para el barnizado debe recibir varios tratamientos preliminares que modifican sensiblemente la estructura: la utilización de materiales de primera calidad permite obtener los mejores resultados.





**¿Por qué elegir  
los productos  
monocomponentes  
al agua?**

Son productos que, aunque se les adicione otro componente definido, en general Reticulante, no tienen problemas de vida útil como los tradicionales productos poliuretánicos, al agua o con disolvente que existen. Son simples y prácticos y por consiguiente listos para su utilización, económicos porque todo el material se recupera y es reutilizable (aun reticulado): a condición que sea reintroducido en su lata original y cerrada debidamente, evitando un prolongado contacto con el aire, o también reintroducido en el trabajo después de haberle reintegrado su viscosidad diluyéndolo con agua de red.

**¿Por qué elegir  
los productos  
bicomponentes al  
agua para interior?**

Cuando no se puede renunciar a las pequeñas pero sustanciales diferencias aportadas por el agregado de un catalizador isocianúrico (cocinas, muebles para bar y discotecas, superficies de mesas..) se puede recurrir al AH 1545. Este producto reacciona químicamente como sucede en los productos poliuretánicos; sin embargo, gracias a su particular composición, resulta estabilizado y entonces mezclable con los productos al agua garantizando una vida útil también de 4 horas.

**ATENCIÓN:** No todos los productos de base acuosa pueden agregarse a este producto. Verificar cuáles ofrecen la posibilidad de su empleo consultando con el Servicio Técnico de Sayerlack.

Siendo productos técnicamente avanzados, es bueno considerar su utilización allí donde puedan desarrollar al máximo sus prestaciones, considerando la mayor sensibilidad de estos productos a los cambios de temperatura. La catálisis de los productos al agua se efectúa con resinas determinadas que resultan mucho menos reactivas cuanto más baja es la temperatura ambiente de secado; puede resultar entonces contraproducente la utilización en ambientes muy fríos porque el tiempo de espera para apilado resultaría muy largo respecto a un producto con aditivos de reticulación ácida.



## VENTAJAS PRODUCTOS AL AGUA

<b>ECONÓMICAS</b>	<b>Reducción de hasta el 25% de la neblina de pulverización no adherida. Recuperación de la neblina de pulverización no adherida en sistemas automáticos. Vida útil ilimitada para productos monocomponentes.</b>
<b>AMBIENTALES</b>	<b>Reducción del 95% de las emisiones. Productos atóxicos según la norma EN 71.3 (seguridad de los juguetes). Mejoramiento del ambiente de trabajo.</b>
<b>PRESTACIONALES</b>	<b>Óptima resistencia química. Ciclos acrílicos no amarilleantes.</b>
<b>PRÁCTICAS</b>	<b>Productos prontos para su utilización. Utilización de agua para el lavado de elementos. De fácil empleo. Ningún problema de inflamabilidad y por consiguiente de estiba.</b>
<b>PRECAUCIONES TECNICAS A CONSIDERAR</b>	
<b>Las condiciones de secado deben controlarse.</b> <b>La dureza se obtiene en tiempos más largos.</b> <b>Fase de secado no adherente de polvo es más larga.</b> <b>Sensibilidad al hielo y hongos/moho.</b> <b>Se requiere mayor atención de la cantidad aplicada.</b>	

**Productos al agua  
para interior:  
comparación con  
los productos  
con solvente**



### La Pátina al agua

Para las aplicaciones tipo “arte pobre”, deben emplearse Pátinas específicas para la utilización sobre Fondos al agua; sin embargo las Pátinas comunes con disolvente, son muy agresivas y resultan difíciles de descascarar. La Pátina AP 1104 (disponible en los colores: 07 Amarillo oro, 08 Rojo, 13 Blanco, 14 Azul francia, 22 Negro, 48 Moreno, 52 Amarillo Ocre) es de simple aplicación y va diluida al 20÷30% con agua, antes de la aplicación. Idónea para aplicaciones sobre Fondos y sobre Fondos-Acabado, permite desarrollar el cepillado ya sólo después de 30÷40 min., y es posible barnizar nuevamente con barnices al agua después de 1÷2 horas. Para una mejor aplicación de la Pátina es aconsejable agregar la mano de Fondo del 0,5% de XA 4080.



## **PREPARACIÓN DE PIEZAS**

## **CICLOS TRANSPARENTES**

### **El encolamiento**

Es necesario poner particular atención en la fase de encolamiento del aglomerado. Para tener garantía de una buena retención, tanto en los puntos críticos como en aristas vivas o uniones no perfectamente logradas, es necesario la utilización de colas ureicas o de clase B3 o superiores, y una aplicación de ellas en forma uniforme sobre todo el panel.

### **El apomazado**

Finalizadas las fases preliminares y transcurrido el período de asentamiento del sustrato, el producto está listo para el alisado. Esta se efectúa apomazando las piezas de madera con hojas abrasivas de grano progresivamente más fino (como 150 y 180), con el fin de limitar el levantamiento de las fibras leñosas provocado por el agua contenida en los productos. Cuanto más precisa es la preparación del sustrato, superior es el rendimiento del producto para barnizado.

### **La tintura**

La tintura del sustrato debe seguirse con cuidado. La utilización de Tintas particularmente solubles puede ocasionar una excesiva migración del colorante, que se da con los colorantes más comunmente utilizados, mezclables tanto en agua como en disolvente, si se vuelven a barnizar con productos poco adecuados o aplicados en cantidad excesiva. Por el contrario este fenómeno es útil para dar vivacidad a la Tinta si se combinan Fondos al agua dotados de buena tixotropía y transparencia.



Los Colorantes disponibles son:

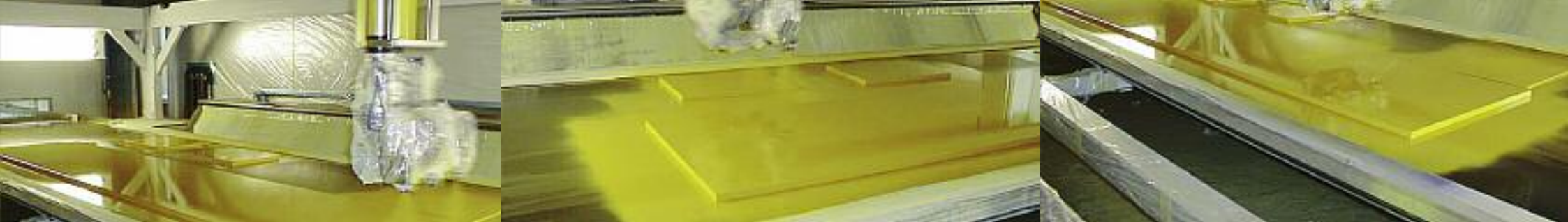
No solubles en agua después del secado Para Tintas fuertes y débiles	Solubles en agua después del secado Para Tintas débiles o claras
<p><b>AC 1810</b></p> <p><b>AP 1221</b></p>	<p><b>AC 600*</b></p> <p><b>XM 8000</b></p>

*\* A veces la conjunción de pequeñas cantidades (hasta el 30%) de Colorantes solubles en agua (AC 600) a aquellos no solubles (AC 1810 y AP 1221) aprovecharse positivamente para “reavivar” la Tinta.  
Del mismo modo los AC 600 pueden introducirse en los Acabados al agua para pequeñas correcciones de color; al mismo tiempo no se aconseja el empleo de las Imprimaciones para las correcciones de color en los Fondos y en los Acabados, porque el elevado contenido de antiespuma puede provocar errores.*

La utilización de un vehículo puede volverse necesaria para mejorar algunos aspectos: rapidez de secado, cobertura, marcado del poro, uniformidad, hinchazón de la fibra, migración del color.

Vehículo	Aplicación	% de uso referida a la tinta ya diluída	Características	Específico para
<b>AX 2004</b>	Rociado	0 ÷ 20	Retrasa el secado. Mejora la marcación del poro (no adecuado para AP 1221/XX).	Poro muy marcado
<b>AP 1221/00</b>	Rociado	0 ÷ 100	Retrasa el secado. Mejora el marcado del poro. Reduce la hinchazón de la fibra. Mejora la cobertura.	Arte pobre - envolvente
<b>XA 4063</b>	Rociado	0 ÷ 30	Rapidez de secado. Aumenta la uniformidad. Reduce la hinchazón. Reduce la migración del color.	Producto para uniformar por rociado
<b>XX 4130</b>	Inmersión	10 ÷ 100	Rapidez de secado. Reduce la hinchazón de la fibra. Reduce la migración del color.	Inmersión en haya





## BARNIZADO

### Aplicación del Fondo

En la fase de aplicación, tanto el producto como el ambiente y el sustrato, no deben estar nunca a una temperatura inferior a los 15°C. Los barnices al agua aplicados y secados en condiciones de temperatura inferior, tendrán características de resistencia mecánica y química inferior al estándar.

En general, en madera sin tinta, la utilización del Fondo al agua permite la obtención de Acabados con un efecto de coloración muy similar al de los productos poliuretánicos, mientras el Fondo Acabado genera un efecto tipo madera natural más cercano al comportamiento de los productos de acrílico con disolvente, de los cuales se destaca el efecto contra el amarilleamiento, el diseño del poro y la suavidad superficial.

El barnizado puede continuarse tanto manualmente, como utilizando elementos automáticos, éstos últimos permiten una elevada recuperación del material, que dependiendo del producto, oscila entre el 30% y el 60% del producto rociado. Para una mayor viscosidad de los barnices al agua respecto a los de disolvente, la aplicación se ejecuta con una buena atomización del producto, obtenida mediante la ayuda de preatomizadores a alta presión de aire, en sistemas normales sin aire o mixtos con y sin aire. Sin embargo, para un barnizado racional y un rendimiento superior del producto, se aconseja la utilización de un pre calentador para el barniz que, si se mantiene a una temperatura de 30%, además de limitar la necesidad de disolución del producto, garantiza la constancia de las características aplicables a lo largo del año.



### **El secado del Fondo**

La fase de secado tiene particular importancia en los productos al agua: después de 45 minutos un Fondo al agua transparente aplicado a  $120 \text{ g/m}^2$ , es apomazable ya que adquiere condiciones adecuadas para ello. El material barnizado debe colocarse en carretones que posean sustratos revestidos con goma polietilénica y bien espaciados entre sí para favorecer la circulación de aire. En el local de secado la temperatura se mantiene bajo control, con valores superiores de  $15^\circ\text{C}$ , con al menos 3 recambios de aire fresco por hora. Por debajo de tales límites se obtiene un ralentizamiento del secado con alargamiento de los tiempos necesarios para la realización del ciclo de barnizado. Las variables que influyen negativamente en el secado son: los gramajes elevados, el número de manos, la humedad, la disolución y las bajas temperaturas.

### **El apomazado del Fondo**

Los Fondos y los Fondos-Acabados Hydroplus son poco termoplásticos, sin embargo es buena norma la utilización de hojas abrasivas espaciadas que permiten liberar óptimamente de polvo el producto, garantizando el máximo rendimiento y el mínimo recalentamiento. Con ese fin las hojas más indicadas son aquellas tratadas con estereato. En sistemas automáticos de apomazado, operan con baja velocidad de rotación de la hoja abrasiva y con poca presión del rodillo /tampón.

### **Retoque de tinta sobre el Fondo**

A veces es necesaria la corrección de la Tinta aplicada en la pieza porque se separa de la tonalidad, para “envejecer” o solamente para reavivarla. En este caso, en los sistemas con disolvente, la norma es utilizar los Colorantes solubles de la serie XC 1900 diluídos con disolventes rápidos.

Tal método puede utilizarse como matizado también sobre Fondos al agua, porque el disolvente los agrede rápidamente garantizando una óptima fijación.

### **Aplicación del Acabado**

La aplicación del Acabado sigue la misma modalidad del Fondo y también en este caso no se requiere una destreza particular. La aplicación de cerca de  $100\text{-}120 \text{ g/m}^2$  de producto, lleva a la obtención de Acabados de cualquier opacidad con un efecto estético comparable a aquel de los mejores productos con solvente. Observando los valores de temperatura y la modalidad de secado de los varios productos, después de 16-24 horas de la aplicación del Acabado, el material está listo para la instalación de la herrajes o similares y por lo tanto para el apilamiento y embalado sin problemas. El empleo de colchoneta de fibras o de otro





## RETICULANTE

material adecuado que no deje sustancias capaces de percutir el Acabado, evitará que la superficie del panel sea removida por posibles rayados de la superficie durante movimientos o durante el transporte del material embalado, garantizando su protección hasta el destino final.

### El secado del Acabado

El secado de todos los productos al agua debe realizarse en locales con una temperatura nunca inferior a los 15°C. Es importantísimo la circulación del aire. Esta última no debe nunca superar el 85% de humedad relativa, es más eficiente para la evaporación del agua, un ambiente fresco y seco, que un ambiente cálido pero húmedo.

Los normales carretones utilizados para el secado de los productos con disolvente con las bridas puesto a sólo 15 cm de distancia entre sí, no pueden garantizar una buena circulación del aire (especialmente en el caso de superficies de elevada extensión como las puertas), si en el ambiente no se mantiene un volumen de aire similar a tres/cuatro recambios/hora.

En situación de secado en horno con 4 estados, donde después de una hora se alcanza el tiempo de espera para almacenaje, la velocidad de circulación del aire debe ser mucho más alta. En estos casos ocurren 50/70 recambios/h con una temperatura en la fase central de 40-45°C. (promedialmente con una cantidad media de producto de 90-100 g/m<sup>2</sup>). Cuando es posible, es siempre una buena norma realizar pruebas con clientes habituados y equipados con sistemas con disolventes, hacer almacenando los paneles uno junto a otro. En una segunda instancia se podrá evaluar el apilado en horizontal.

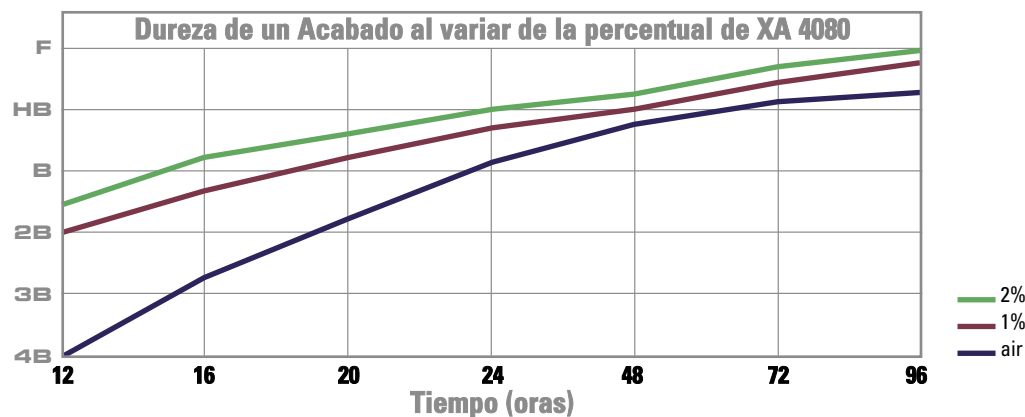
El Reticulante, no siendo indispensable, es útil en casos particulares donde se requiere una resistencia química y mecánica superior al estándar o para acelerar el tiempo de espera para apilado del Acabado monocomponente. Se trata de un producto de nocividad inferior a los Diluyentes comunes poliuretánicos.

### En los Fondos

- Para mejorar el apomazado (con cinta abrasiva u hojas abrasivas no espaciadas).
- Para reducir la termoplasticidad y mejorar la capacidad de ser barnizados nuevamente con productos con disolvente.

## Fondo-Acabado y Acabados

- Para acelerar el tiempo de espera para apilado y el logro de la máxima dureza.
- Reducción de la sensibilidad al alcohol etílico, también en la limpieza del producto desarrollada con lavado suave mediante una brocha húmeda.



## Empleo del Reticulante XA 4080

La toxicidad de los compuestos aziridínicos es debida al contenido de monómero de Aziridina. El XA 4080 es un polímero aziridínico donde el contenido de tal monómero es bajísimo. Se trata entonces de un material que, no siendo inocuo, es un producto de baja nocividad, en comparación con los compuestos de esta categoría. El porcentaje de utilización en los sistemas al agua varía normalmente del 0,5% al 1%. El Reticulante se agrega por agitación (mejor si es mecánica). Una vez introducido el aditivo reticulante, el producto debe ser utilizado dentro de las 24 horas sucesivas. El producto preparado el día anterior debe reutilizarse haciendo una mezcla 1/1 con material fresco. Todo el material entonces se vuelve a activar con el Reticulante como si fuera nuevo. Una dosis más elevada de XA 4080 acelera el proceso de endurecimiento, como se observa en las pruebas desarrolladas, sin comprometer la aplicación al día siguiente.

## Empleo del Reticulante XA 4095

Es un Reticulante de naturaleza química diferente del anterior pero reactivo sobre algunos centros “activos” presentes en las resinas al agua. También este Reticulante se agrega por agitación (mejor si es mecánica), una vez introducido el producto debe reutilizarse dentro de las 48 horas sucesivas.

El producto preparado el día anterior debe reutilizarse realizando una mezcla 1/1 con material fresco. Todo el material se vuelve a activar con el Reticulante como si fuera nuevo. XA 4095 es específico para el ciclo de barnices con productos al agua para vidrio.







## CICLOS DE LAQUEADOS

No todas las maderas leñosas utilizadas para las fabricaciones de muebles pueden ser laqueadas de blanco con productos al agua. Esto es sobre todo debido al hecho de que hablando de laqueado sobre madera, nos referimos al “poro abierto” y por tanto a bajos espesores.

En estas condiciones es difícil garantizar el color sobre maderas porosas y con taninos como Fresno, Roble y maderas coloreadas.

El “poro abierto” por lo tanto no es aconsejado. Es posible sin embargo, laquear la misma madera con efecto a “poro cerrado” con Fondos al agua específicos, como el A 0471/13 catalizado al 4% con AH 1545. Las Pastas de la serie XA 4099 pueden utilizarse para pigmentar los productos al agua para interior Hydroplus, según las indicaciones siguientes.

### **Fondos al agua:**

es aconsejable el empleo de las Pastas hasta un porcentaje máximo del 4%; cantidades superiores pueden empeorar el apomazado. Con la misma consideración se realiza también la primer mano del Fondo de Acabado.

### Acabados pigmentados al agua:

las Pastas XA 4099 pueden utilizarse en porcentajes, máximos del 10% para formular colores en tonos plenos (ver notas al final del párrafo). Por encima de tal porcentaje, las características químico-físicas del Acabado decaen. Debido a que la cobertura del pigmento varía de pasta a pasta se establece a título puramente indicativo un índice de cobertura de 1 (menos cubriente) a 5 (más cubriente) por cada Pasta utilizando el AZ 99\*/NN como vehículo para obtener un tono de color pleno con una aplicación de 150 g/m².

Para la prueba, los productos se formularon de la siguiente forma:

<b>AZ 99**/NN:</b>	<b>90%</b>
<b>Pasta XA 4099:</b>	<b>10%</b>

Color	Tinta clara	Tinta fuerte	Índice de cobertura
<b>BB</b>	si	si	5
<b>06</b>	si	si/no	4
<b>08</b>	si	si	5
<b>17</b>	si	si	2
<b>26</b>	si	si	2
<b>42</b>	si	si/no	3
<b>49</b>	si	si	5
<b>52</b>	si	si	5
<b>53</b>	si	si	3
<b>61</b>	si	si	5
<b>65</b>	si	si	5
<b>69</b>	si	si	4
<b>72</b>	si	si	5

### Notas

La Pasta azul francia XA 4099/06 y la Pasta verde XA 4099/42 aumentan la viscosidad del producto terminado si se utiliza un porcentaje mayor del 8%; sin embargo, ya con esta cantidad, aconsejada como máxima, se obtiene un aumento de viscosidad de cerca del 10%. La cobertura ha sido evaluada con un contenido del 8% de estas Pastas.

En general las Pastas pigmentantes reducen ligeramente la resistencia químico-física de la terminación y ralentizan los tiempos de secado. Para volver a llevar el producto a las condiciones óptimas se aconseja la utilización del Reticulante XA 4080 en una proporción del 1%.

Las Pastas pigmentadas XA 4099 son formuladas con pigmentos que poseen alto rendimiento y fineza; sin embargo, en los productos para interior, algunas de estas Pastas, y en modo particular la XA 4099/06, la XA 4099/72 y la XA 4099/42, resultan difíciles de incorporar aunque se mezclen con agitador mecánico. Por este motivo es necesario filtrar el producto terminado antes de la aplicación. Tales recomendaciones son válidas fundamentalmente para los colores que contengan la Pasta negra (XA 4099/72) y la Pasta azul francia (XA 4099/06).



## CICLOS DE BARNIZADO AL AGUA PARA INTERIOR

<b>CICLO 1</b> <b>Poro abierto transparente</b>	
<b>Sector:</b> Partes planas en general, puertas, perfiles, tablero. <b>Aplicación:</b> Rociado con pistola con taza, mixto con y sin aire.	
Tinta 20÷30 g/m <sup>2</sup>	<b>AC 600</b>
Secado 1 hora	
Fondo 80÷120 g/m <sup>2</sup>	<b>AU 465 ó AF 72**</b>
Secado 4 horas	
Apomazado automático y manual	
Acabado 80÷120 g/m <sup>2</sup>	<b>AF 54** ó AF 72**</b>
Tiempo de espera para apilado 16 horas	

<b>CICLO 2</b> <b>Poro abierto transparente</b>	
<b>Sector:</b> Partes planas en general, puertas, perfiles, tablero. <b>Aplicación:</b> Rociado con pistola.	
Tinta 20÷30 g/m <sup>2</sup>	<b>AC 1810</b>
Secado 1 hora	
Fondo 100÷120 g/m <sup>2</sup>	<b>AF 72** ó AF 54**</b>
Secado 4 horas	
Apomazado automático y manual	
Acabado 100÷120 g/m <sup>2</sup>	<b>AF 72** ó AF 54**</b>
Tiempo de espera para apilado 16 horas	

<b>CICLO 3</b> <b>Poro semiabierto transparente de "alta" calidad</b>	
<b>Sector:</b> Muebles montados, puertas, perfiles, portillo. <b>Aplicación:</b> Rociado con pistola con taza, mixto con y sin aire.	
Tinta 20÷30 g/m <sup>2</sup>	<b>AC 1810</b>
Secado 1 hora	
Fondo 80÷90 g/m <sup>2</sup>	<b>AU 465</b>
Secado 4 horas	
Apomazado automático y manual	
Acabado 80÷100 g/m <sup>2</sup>	<b>AF 72**</b>
Tiempo de espera para apilado 16 horas	

<b>CICLO 4</b> <b>Poro cerrado-semicerrado trasparente</b>	
<b>Sector:</b> Muebles montados, elementos para muebles. <b>Aplicación:</b> Rociado con pistola con taza, mixto con y sin aire.	
Tinta 20÷30 g/m <sup>2</sup>	<b>AC 1810 + XA 4063</b>
Secado 1 hora	
Fondo 80÷90 g/m <sup>2</sup>	<b>AU 465</b>
Secado 2 horas	
Fondo 100÷120 g/m <sup>2</sup>	<b>AU 465</b>
Secado 4 horas	
Apomazado manual	
Acabado 100÷120 g/m <sup>2</sup>	<b>AZ 99**/NN</b>
Tiempo de espera para apilado 24 horas	

<b>CICLO 5</b> <b>Poro cerrado transparente para vertical</b>	
<b>Sector:</b> Torneados, muebles montados, sillas. <b>Aplicación:</b> Rociado con pistola mixta con y sin aire, electrostático para agua.	
Tinta 20÷30 g/m <sup>2</sup>	<b>AC 1810 + XX 4130</b>
Secado 2 horas	
Fondo 150÷170 g/m <sup>2</sup>	<b>AU 468</b>
Secado 4 horas	
Apomazado	
Acabado 120÷140 g/m <sup>2</sup>	<b>AZ 67**</b>
Secado 16 horas	

<b>CICLO 6</b> <b>Laqueado blanco</b>	
<b>Sector:</b> Componentes para muebles en MDF. <b>Aplicación:</b> Rociado con pistola con taza, mixto con y sin aire, sin aire.	
Fondo 120÷150 g/m <sup>2</sup>	<b>AU 471/13 + AH 1545 al 4%</b>
Secado 2 horas	
Fondo 150÷180 g/m <sup>2</sup>	<b>AU 471/13</b>
Secado 2 horas	
Fondo 150÷180 g/m <sup>2</sup>	<b>AU 471/13</b>
Secado 4 horas	
Apomazado automático y manual	
Acabado 100÷120 g/m <sup>2</sup>	<b>AZ 99**/BB</b>
Tiempo de espera para apilado 24 horas	



## LOS PRODUCTOS HYDROPLUS PARA INTERIOR

### TINTA AC 600

Tinta concentrada al agua, para uso general, se encuentra disponible en 14 tonalidades. Está compuesta de colorantes solubles muy transparentes. Resulta ideal para colorear sillas por inmersión cuando se le adiciona el vehículo XX 4130 en proporción del 5-15%, diluyéndolo después en agua al 10-30%.

### TINTA AL AGUA AC 1810

Tinta uniformadora que permite volver a barnizar con barnices al agua, brinda un efecto uniforme sobre maderas desiguales, soluble en agua y alcohol.

### PATINA AL AGUA AP 1221

Máxima uniformidad sobre maderas desiguales. Por ser espeso llena los poros y baja la fibra más que una Tinta al agua normal. Para su aplicación, diluir con agua 1:1. Si la Tinta a reproducir es clara, puede utilizarse el AP 1221/00 y diluir menos. No presenta

problemas de migración del colorante al ser barnizado con productos al agua.

### TINTA XM 8000

Es una Tinta muy concentrada que antes de ser utilizada va diluida al menos en una proporción de 2:1 (tonalidades oscuras) y como máximo en una proporción de 50:1 (tonalidades claras). Para tener la mayor rapidez de secado, puede usarse como Diluyente el DX 931, obteniendo la mayor rapidez de secado, o bien el DX 986 que humedece mejor y permite “trapear” la Tinta humedecida, o bien AGUA cuando se desea la máxima capacidad humectante y transparencia. A la Tinta diluida puede adicionársele el vehículo AX 2004 para obtener una coloración uniforme. El XM 8000 se encuentra disponible en 15 tonalidades, todas ellas adecuadas para la coloración de la madera en interiores, pero no apropiadas para “matizar” sobre el Fondo apomazado. Para este último uso deberá emplearse la serie XC 1900.

### SELLADOR PARA APLICACIÓN CON SOPLETE PARA MDF AU 454/13

Es un Fondo de bicomponente aplicable con soplete directamente sobre estratos MDF o masonita. Posee un elevado contenido de pigmento y de un alto residuo sólido, permite obtener un óptimo relleno del soporte con uniformidad de color.

### FONDO AL AGUA AU 465

Es un Fondo al agua mono-componente apropiado para el barnizado de productos en madera para interior, está dotado de elevada capacidad de apomazado y alto poder de cobertura. Por sus óptimas características de transparencia y humectación de las fibras de la madera, el empleo del Fondo AU 465 está aconsejado en todas las situaciones en las que es deseable un color de la madera similar al que se obtiene con Fondos de tipo poliuretánico.

## COLORANTES

## FONDOS



### **FONDO AL AGUA AU 468**

Es un Fondo al agua monocomponente apropiado para el barnizado de productos en madera para interior, está dotado de elevada transparencia y alto poder de cobertura. Por su buena verticalidad y excelente apomazado, resulta adecuado para el barnizado de todos aquellos productos que, por su geometría compleja, requieren un elevado trabajo manual, como los torneados, muebles montados.

### **BICOMPONENTE PARA MDF AU 471/13**

Es un Fondo bicomponente aplicable con soplete directamente sobre estratos MDF o masonita. Dotado de un elevado contenido de pigmento y de un alto residuo sólido.

## **FONDOS-ACABADO**

### **FONDO TERMINACIÓN AL AGUA TRANSPARENTE CEROSO AF 635**

Es un Fondo-Terminación al agua de efecto ceroso idóneo para el barnizado de manufacturas en madera para interiores, dotado de una óptima resistencia química, dureza, transparencia y resistencia a la termo plasticidad. La aplicación de este producto resulta particularmente indicada en todos los casos en que se desea obtener un efecto natural “barnizado no barnizado” que dejan inalterado el aspecto, el tacto y la tonalidad de la madera.

### **FONDO ACABADO AL AGUA AF 54\*\***

Es un Fondo-Acabado al agua opaco apropiado para el barnizado de productos en madera para interior, soluble

en agua y posee elevada dureza, transparencia y resistencia termoplástica. Resulta especialmente indicado para los ciclos de dos manos a poro abierto, por su capacidad de delimitar perfectamente el poro de la madera. AF 54\*\* es un Fondo-Acabado de excelente rapidez de secado.

### **FONDO ACABADO TRANSPARENTE AL AGUA AF 72\*\***

Es un Fondo-Acabado al agua opaco apropiado para el barnizado de productos en madera para interior, de excelente resistencia química, dureza, transparencia y resistencia termoplástica.

La buena verticalidad y dureza del AF 72\*\*, junto con su excelente resistencia química, permiten el empleo del producto en estructuras sujetas a un uso no particularmente intenso.

## **ACABADO AL AGUA PARA SISTEMAS DE DOS COMPONENTES AZ 47\*\***

Es un Acabado acrílico de dos componentes al agua, pensado para la aplicación sobre Fondos al agua transparentes y pigmentados utilizados en el barnizado de muebles o componentes de muebles destinados a un empleo en interiores, posee máxima capacidad contra el proceso de amarillamiento y resistencia a la luz, elevada dureza superficial, buena retención en vertical y óptima dilatación.

## **ACABADO AL AGUA AZ 67\*\***

Es un Acabado al agua adecuado para el barnizado de productos en madera para interior, soluble en agua, posee buena dureza, transparencia y resistencia termoplástica. Por la buena verticalidad de la serie resulta adecuado para el barnizado de todos aquellos productos que, por su geometría compleja,

requieren un elevado trabajo manual, como los torneados, muebles montados, etc.

## **ACABADO AL AGUA AZ 99\*\***

Es un Acabado al agua opaco/satinado monocomponente apropiado para el barnizado de productos en madera para interior, posee elevada dureza y buena resistencia química. Formulada en base a resinas acrílicas y poliuretánicas antiamarillamiento, este Acabado no altera su color con el tiempo, dejando inalterada (en la versión transparente) la tinta de la madera. La buena verticalidad y dureza, unida a una excepcional uniformidad en cuanto refiere a opacidad y suavidad, hacen del AZ 99\*\* una alternativa ecológica válida para las exigencias de todo tipo.

Disponible en versión Transparente (NN) y color Blanco (BB).

# **ACABADOS**





## PRODUCTOS AUXILIARES

SIGLA	DOSIS %	EMPLEO
<b>AH 1545</b>	4-10	Catalizador isociánico para barnices al agua.
<b>XA 4099</b>	0-10	Pastas pigmentadas concentradas, dosis de empleo: 2-4% en los Fondos; 4-12% en los Acabados
<b>XA 204</b>	---	Base transparente para efecto "craquelado"
<b>XA 405</b>	4-8	Pasta texturizada finísima
<b>XA 406</b>	4-8	Pasta texturizada fina
<b>XA 407</b>	4-8	Pasta texturizada media
<b>XA 408</b>	4-8	Pasta texturizada gruesa
<b>XA 4018</b>	0,5-1	Filtro U.V.
<b>XA 4026</b>	1-4	Ralentizador para aplicaciones a pincel
<b>XA 4030</b>	0,2-0,5	Antiespuma para cabinas de máquinas barnizadoras; no es idóneo para utilizar en la recuperación del barniz
<b>XA 4051</b>	0,1-0,3	Preservante para agua de cabina y productos en lata
<b>XA 4057</b>	0,2-1	Antiampollas
<b>XA 4060</b>	---	Detergente de lavado para elementos utilizados en las aplicaciones de productos al agua
<b>XA 4066</b>	0,2-1	Espesante tixotrópico para barnices al agua
<b>XA 4068</b>	2-10	Aditivo ralentizador
<b>XA 4080</b>	0,5-1	Aditivo reticulante para barnices al agua: mejora la resistencia químico-física reduciendo la termoplaticidad
<b>XA 4095</b>	1-2	Aditivo reticulante para barnices al agua: mejora la resistencia químico-física, promueve la adhesión sobre el vidrio y metal



## INDICACIONES GENERALES

**Embalajes.** Por norma, teniendo en cuenta las resistencias químicas más que elevadas de los Acabados al agua para interior, no se encuentran problemas con los embalajes utilizados por los clientes; sin embargo, el sistema más seguro es el polietileno expandido de alta densidad, mientras que no se aconsejan los embalajes de PVC o “multi-perlas”.

**Limpieza de elementos.** Inmediatamente después de su utilización los elementos empleados deben lavarse con agua de red, para evitar la formación de incrustaciones de producto que impedirían un uso regular. Periódicamente se efectúa una limpieza más enérgica con el detergente apropiado para productos al agua XA 4060, dejándolo actuar durante algunas horas. El empleo de los mismos elementos para sistemas al agua y con disolvente debe considerarse excepcional.

**Sistemas de aplicación.** Los barnices Hydroplus pueden aplicarse con los sistemas normales de barnizado por rociado (con taza, sin aire, mixto con y sin aire, electrostático), con la condición que los materiales que constituyen los utensilios sean adecuados para el contacto con el agua. Para la aplicación electrostática son necesarios utensilios específicos para los barnices al agua. Se muestran a continuación algunas indicaciones de interés para la aplicación por rociado.

Sistemas de rociado	Ø Orificio	Pres. aire (bar)	Pres. barniz (bar)
Convencional (con taza)	de 1,8 a 2,2* <sub>1</sub>	de 3 a 4	
Mixto	de 9 a 11* <sub>2</sub>	de 0 a 2	de 80 a 150
Sin aire	de 9 a 11* <sub>2</sub>		de 80 a 150

### Note

\*<sub>1</sub> Para las pistolas con taza o aerógrafos de diámetro de la boquilla Ø se mide solamente en milímetros.

\*<sub>2</sub> El diámetro de la boquilla con espátula para pistolas mixtas con y sin aire ese mide sólo en milésimas de pulgada.



04/2011

Z02A05E



Sayerlack is a brand of  
Sherwin-Williams

**SHERWIN-WILLIAMS SPAIN COATINGS, S.L.U.** - C/Aldaya, 9 - Polígono Industrial Beniparrell - 46469 Beniparrell (Valencia) - España  
tel. +34 96 1218980 - fax +34 96 1212026 - [info@sayerlack.es](mailto:info@sayerlack.es) - [www.sayerlack.es](http://www.sayerlack.es)

**Technical Service:** tel. +39 051 770770 - fax +39 051 770521 - [customerservice@sayerlack.it](mailto:customerservice@sayerlack.it)