OXIRÓN LISO SATINADO

Interior - Exterior



Código de producto : F2J

Descripción

Esmalte antioxidante de secado rápido de aplicación directa sobre acero y óxido, sin necesidad de imprimación previa. Proporciona una excelente resistencia a la intemperie de hasta 10 años y un acabado satinado altamente decorativo, de gran adherencia, dureza y resistencia a los golpes y arañazos.
El uso de ***Oxirón Liso*** aporta ahorros importantes en tiempo, ya que se puede repintar a partir de 2 horas, finalizando la mayoría de trabajos en un solo día.

Campos Aplicación

Ideal para verjas, bancos, electrodomésticos, puertas.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica Estirenada
Acabado	Satinado
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco y colores
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	Blanco: 1,28 - 1,32 Kg/l / Colores: 1,05 - 1,10 Kg/l
Rendimiento	10 - 12 m2/l (35 - 45µ)
Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	1 hora
Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)	A partir de las 2 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo y pistola
Limpieza de Utensilios	Aguarrás mineral Titan
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	100 µ (2 - 3 manos)
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 ºC - +30 ºC
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	40º C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	46 - 50 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	2.004/42IIA (i) (600/500) Max. COV 500 g/l
Presentación	4 l, 750 ml y 250 ml.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

Certificaciones

Cumple con la norma UNE 48316:2014. Pinturas y barnices. Esmaltes decorativos anticorrosivos de altas prestaciones en base disolvente.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar desengrasadas, secas y exentas de óxido suelto, colamina y suciedad.
Es importante tener en cuenta los tiempos de repintado para obtener acabados de alta calidad.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: se puede aplicar directamente sin imprimación. Si la superficie presenta herrumbre, lijar suavemente para conferir rugosidad al sustrato, eliminando el óxido mal adherido. En ambientes de corrosión media - alta se debe lijar el acero hasta grado ST 3 de la norma UNE EN ISO 8501-1. En estas condiciones será necesario un grosor mínimo de 140 micras (3 manos secas).
Zinc, latón, galvanizado: Lijar hasta matizar y aplicar ***Preparación Multiusos***.
Madera: ***Selladora TITAN*** o ***Preparación Multiusos***.
Otros soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

Lavar con agua jabonosa y dejar secar, lijar suavemente y aplicar directamente ***Oxirón Liso Satinado.***

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Eliminar mediante lija de esmeril o cepillo de púas el óxido y recubrimientos de pintura mal adheridos. Para la aplicación del acabado, proceder como en superficies no preparadas.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.
Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.
Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso.

Fecha de actualización: 2026-07 La presente edición anula las anteriores.
La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica. Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standars de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado. Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control. El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario. La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.

Akzo Nobel Coatings, S.L.U – Carrer Feixa Llarga, 14-20 - Pol. Ind. Zona Franca 08040 Barcelona (España)
Teléfono 934 842 500
Ins. Reg. Mer. de Barcelona T. 47631, F- 95, H. nº B-45052, Inscrip. 210
N.I.F. B-08218158