



Pinturas Creizet presenta a continuación una selección de esquemas de pinturas para la protección estructuras de acero y pisos de hormigón.

Para la estructura de acero hemos diferenciado dos tipos mayores de agresión a proteger :

- la corrosión del metal propiamente tal
- la corrosión que produce un ambiente químico agresivo.

Ordenamos la información de manera que al analizar un esquema, éste se pueda comparar en cada una de sus características con las otras alternativas que presentamos, y así facilitar la elección y diferenciación de las propiedades de cada caso.

Los esquemas de pintura están agrupados según la resistencia que puedan tener expuestos a las diferentes categorías de corrosión que definimos según éste cuadro :

| | Resistencia | Categoría de corrosión | Ambientes Interiores | Ambientes Exteriores |
|--------|---------------------|---|----------------------|---|
| MÁXIMA | Ambiente marino | Edificios y bodegas de borde costero, con permanente condensación, alta polución y humedad. Industrias y bodegas de puertos, pesqueras, etc. | | Zonas costeras, plataformas de alta con permanente humedad y alta salinidad. Zonas de puertos, muelles, grúas y maquinaria y containers |
| | Ambiente industrial | Edificios y zonas con una condensación permanente y un ambiente químicamente agresivo. Plantas químicas, industria de celulosa, mineras, estanques, pesqueras, etc | | Áreas industriales con alta humedad y una atmósfera agresiva. En minería: zonas de extracción y procesos mineros que generan gran polución ambiental |
| ALTA | | Salas de producción, con alta humedad y ambiente polucionado. Industrias de alimentos, packing, lavanderías, etc. | | Atmósferas urbanas e industriales con polución moderada de dióxido sulfuroso. Zonas costeras con baja salinidad. |
| MEDIA | | Edificios públicos de alto tráfico, pisos de talleres mecánicos e industrias. Bodegas, supermercados, centros comerciales, colegios, gimnasios, etc. | | Zonas urbanas con bajo nivel de polución. Áreas rurales |





SELECCIÓN DE ESQUEMAS PARA PROTECCIÓN DE SUPERFICIES

- ESTRUCTURAS METÁLICAS / RESISTENCIA CORROSIÓN
- ESTRUCTURAS METÁLICAS / RESISTENCIA QUÍMICA
- ESTRUCTURAS Y PISOS DE HORMIGÓN

ESTRUCTURA METÁLICA / RESISTENCIA CORROSIÓN

PRIMER PINTADO Y REPINTADO

| | Resistencia | Ubicación | Tratamiento de superficie según SSPC | Nº Capas | Esquema genérico | Esquema Crezel S.a. |
|----|-------------|---------------------|--------------------------------------|--------------------------|--|---|
| 1* | MÁXIMA | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Inorgánico de Zinc Vinilester- Novolac | INORGANICO DE ZINC VINILESTER- NOVOLAC |
| 2* | | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Inorgánico de Zinc Epóxico Novolaca | INORGANICO DE ZINC EPOMAX EF ULTRA 100 |
| 3* | | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Inorgánico de Zinc Epóxico alto sólidos | INORGANICO DE ZINC EPOMAX ULTRA 100 |
| 4* | ALTA | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Inorgánico de Zinc Epóxico autoimprimante | INORGANICO DE ZINC EPOMAR HB 72 autoimprimante |
| 5* | | Interior y exterior | Manual mecánica | Imprimante + Terminación | Epóxico rico en Zinc Epóxico autoimprimante | EPOXICO RICO EN ZINC EPOMAR HB 72 autoimprimante |
| 6 | | Interior y exterior | Manual mecánica | Imprimante + Terminación | Epoxico rico en Zinc Esmalte epóxico | EPOXICO RICO EN ZINC ESMALTE EPOMAR B |
| 7 | MEDIA | Interior y exterior | Manual mecánica | Imprimante + Terminación | Anticorrosivo epóxico Esmalte epóxico | anticorrosivo EPOMAR B ESMALTE EPOMAR B |
| 8 | | Interior y exterior | Manual mecánica | Imprimante + Terminación | Anticorrosivo epóxico Esmalte poliuretano | anticorrosivo EPOMAR B VITROMAR HS |
| 9 | | Interior y exterior | Manual mecánica | Imprimante + Terminación | Anticorrosivo sintético Esmalte sintético | ANT. TIPO ASIMET ESMALTE SINTEMAR C |

* Al sumar a la fórmula escamas de vidrio (glass flakes) se aumenta la resistencia del esquema por un mayor grado de protección a la corrosión (efecto de barrera)

| Espesor micras | Esquema espesor micras | Número de componentes | Relación de mezcla | CSP mezcla % | CSV mezcla % | Peso específico mezcla gr/cm ³ | Rend. teórico mezcla m ² /Gal/25 micras | Secado tacto hr. (20°C) | Secado repintado hr. (20°C) | Secado duro hr.(20°C) | Terminación | Diluyente | Sistema Aplicación |
|----------------|------------------------|-----------------------|--------------------|--------------|--------------|---|--|-------------------------|-----------------------------|-----------------------|--------------|-------------------------|------------------------------|
| 75-100 | 350 | 2 | 10lt. x 22kg | 75% | 62% | | 93 | 30 min | 24 | 24 | Mate, rugosa | Diluyente inorgánico | Airless, pistola, brocha |
| 250 | | 2 | Según F.T. | 100%* | 100%* | 1,34 | 150 | 1 | 3-4 | 6 | Brillante | Diluyente Vinil-Novolac | Airless |
| 75-100 | 350 | 2 | 10ltx22kg | 75% | 62% | | 93 | 30 min. | 24 | 24 | Mate, rugosa | Diluyente inorgánico | Airless, pistola, brocha |
| 250 | | 2 | 3Ax1B | 98% 75% | 98% | 1,34 | 147 | 8 | 15 | 24 | Brillante | 535 | Airless |
| 75-100 | 350 | 2 | 10lt. x22kg | 100% | 62% | | 93 | 30 min. | 24 | 24 | Mate, rugosa | Diluyente inorgánico | Airless, pistola, brocha |
| 250 | | 2 | 4Ax1B | 75% | 100% | 1,34 | 150 | 4-6 | 4-6 | 24 | Brillante | Epóxico DRE | Airless |
| 75-100 | 300 | 2 | 10ltx22kg | 83% | 62% | | 93 | 30 min. | 24 | 24 | Mate, rugosa | Diluyente inorgánico | Airless, pistola, brocha |
| 200 | | 2 | 4Ax1B | 75% | 72% | 1,26 | 108 | 4 | 6 | 24 | Satinado | Epoxico DRE | Airless, pistola |
| 50-75 | 275 | 2 | 4Ax1B | 83% | 45% | 1,96 | 67 | 30 min. | 8-12 | 24 | Mate, rugosa | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 200 | | 2 | 4Ax1B | 73% | 72% | 1,26 | 108 | 4 | 6 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 100 | 170 | 2 | 4Ax1B | 65% | 45% | 1,26 | 96 | 30 min. | 8- 12 | 24 | Mate, rugosa | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 100 | | 2 | 2Ax1B | 65% | 46% | 1,38 | 68 | 2 | 8 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pist, bro, rod. |
| 75 | 170 | 2 | 4Ax1B | 65% | 48% | 1,37 | 72 | 1 | 4-6 | 24 | Mate | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 100 | | 2 | 2Ax1B | 65% | 46% | 1,38 | 68 | 2 | 8 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pist., brocha rod. |
| 75 | 145 | 2 | 4Ax1B | 65% | 48% | 1,37 | 72 | 1 | 4-6 | 24 | Mate | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 70 | | 2 | 4Ax1B | 60% | 53% | 1,3 | 79 | 1 | 3-4 | 24 | Brillante | AC CAPAS | Airless, pistola |
| 40 | 80 | 1 | | 50% | 48% | 1,2 | 72 (a 15 mcr) | 30 min. | 12 | 24 | Mate | Clo | Airless, pist., brocha, rod. |
| 40 | | 1 | | 42% | 42% | 1,1 | 62 | 30 min. | 12 | 24 | Brillante | Clo | Airless, pist, brocha, rod. |

ESTRUCTURA METÁLICA / RESISTENCIA QUÍMICA

PRIMER PINTADO

| | Resistencia | Ubicación | Tratamiento de superficie | Nº Capas | Esquema genérico | Esquema Creizet S.a. |
|----|-------------|---------------------|---------------------------|--------------------------|--|--|
| 1* | MÁXIMA | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Rev. Vinilester - Novolac Rev. Vinilester - Novolac | VINILESTER-NOVOLAC VINILESTER-NOVOLAC |
| 2* | | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Epóxico Novoloca Epóxico Novoloca | EPOMAX EF ULTRA 100 EPOMAX EF ULTRA 100 |
| 3* | | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Vinilester Vinilester | VINILESTER VINILESTER |
| 4* | ALTA | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Epóxico alto sólido Epóxico alto sólido | EPOMAX ULTRA 100 EPOMAX ULTRA 100 |
| 5* | | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Epóxico autoimprimante Epóxico autoimprimante | EPOMAR HB72 autoimprimante EPOMAR HB72 autoimprimante |
| 6 | MEDIA | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Anticorrosivo epóxico Esmalte Epóxico | Anticorrosivo EPOMAR B EPOMAR B |
| 7 | | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Anticorrosivo epóxico Esmalte poliuretano | Anticorrosivo EPOMAR B VITROMAR HS |
| 8 | | Interior y exterior | Manual mecánica | Imprimante + Terminación | Anticorrosivo epóxico Esmalte sintético | Anticorrosivo EPOMAR B SINTEMAR C |
| 9 | | Interior y exterior | Manual mecánica | Imprimante + Terminación | Anticorrosivo sintético Esmalte sintético | Anticorrosivo tipo ASIMET SINTEMAR C |

* Al sumar a la fórmula escamas de vidrio (glass flakes) se aumenta la resistencia del esquema por un mayor grado de protección a la corrosión (efecto de barrera)

REPINTADO

| | | | | | | |
|----|--------|---------------------|----------------------|--------------------------|--|--|
| 1* | MÁXIMA | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante + Terminación | Rev. Vinilester-Novolac Rev. Vinilester-Novolac | VINILESTER-NOVOLAC VINILESTER-NOVOLAC |
| 2* | | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante+ Terminación | Epóxico Novoloca Epóxico Novoloca | EPOMAX EF ULTRA 100 EPOMAX EF ULTRA 100 |
| 3* | | Interior y exterior | Granallado o arenado | Imprimante+ Terminación | Vinilester Vinilester | VINILESTER VINILESTER |
| 4* | ALTA | Interior y exterior | manual mecánico | Imprimante+ Terminación | Epox. autoimprimante Epox. autoimprimante | EPOMAR HB72 autoimprimante EPOMAR HB72 autoimprimante |
| 5 | | Interior y exterior | manual mecánico | Imprimante+ Terminación | Epoxi Vinílico Epox. autoimprimante | PD 2000 EPOMAR HB72 autoimprimante |
| 6 | MEDIA | Interior y exterior | manual mecánico | Imprimante + Terminación | Epóxi Vinílico Esmalte epóxico | PD 2000 EPOMAR B |
| 7 | | Interior y exterior | manual mecánico | Imprimante + Terminación | Epóxi Vinílico Esmalte Poliuretano | PD 2000 VITROMAR HS |
| 8 | | Interior y exterior | manual mecánico | Imprimante+ Terminación | Epóxi Vinílico Esmalte sintético | PD 2000 SINTEMAR C |
| 9 | | Interior y exterior | manual mecánico | Imprimante+ Terminación | Anticorrosivo sintético Esmalte sintético | anticorrosivo tipo ASIMET SINTEMAR C |

| Espesor micras | Esquema espesor micras | Número de Componentes | Relación de mezcla | CSP mezcla % | CSV mezcla % | Peso específico mezcla gr/cm3 | Rend. teórico mezcla m2/Gal/25 micras | Secado tacto hr. (20°C) | Secado repintado hr. (20°C) | Secado duro hr. (20°C) | Terminación | Diluyente | Sistema Aplicación |
|----------------|------------------------|-----------------------|--------------------|--------------|--------------|-------------------------------|---------------------------------------|-------------------------|-----------------------------|------------------------|-------------|----------------------|--------------------------------|
| 250 | | 2 | Según FT | 100% | 100% | 1,34 | - | 1 | 3-4 | 6 | Brillante | Diluyente Vinilister | Airless |
| 250 | 500 | 2 | Según FT | 100% | 100% | 1,34 | 150 | 1 | 3-4 | 6 | Brillante | Novolac | Airless |
| 250 | | 2 | 3Ax1B | 98% | 98% | 1,34 | | 8 | 15 | 24 | Brillante | 535 | Airless |
| 250 | 500 | 2 | 3Ax1B | 98% | 98% | 1,34 | 147 | 8 | 15 | 24 | Brillante | 535 | Airless |
| 250 | | 2 | Según FT | 100% | 100% | 1,34 | | 1 | 3-4 | 6 | Brillante | Diluyente Vinilister | Airless |
| 250 | 500 | 2 | Según FT | 100% | 100% | 1,34 | 147 | 1 | 3-4 | 6 | Brillante | Diluyente Vinilister | Airless |
| 250 | | 2 | 4Ax1B | 100% | 100% | 1,34 | 150 | 4-6 | 4-6 | 24 | Brillante | Epóxico DRE | Airless |
| 250 | 500 | 2 | 4Ax1B | 100% | 100% | 1,34 | 150 | 4-6 | 4-6 | 24 | Brillante | Epóxico DRE | Airless |
| 200 | | 2 | 4Ax1B | 83% | 72% | 1,3 | 108 | 4 | 6 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 200 | 400 | 2 | 4Ax1B | 83% | 72% | 1,3 | 108 | 4 | 6 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 75 | | 2 | 4Ax1B | 65% | 48% | 1,37 | 72 | 1 | 4-6 | 24 | Mate | Epóxico DRE | Airless, pist, brocha, rodillo |
| 100 | 175 | 2 | 2Ax1B | 65% | 46% | 1,0 | 68 | 2 | 8 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pist, brocha, rodillo |
| 75 | | 2 | 4Ax1B | 65% | 48% | 1,37 | 72 | 1 | 4-6 | 24 | Mate | Epóxico DRE | Airless, pist, brocha, rodillo |
| 70 | 145 | 2 | 4Ax1B | 65% | 53% | 1,3 | 79 | 1 | 3-4 | 24 | Brillante | AC Capas | Airless, pist. |
| 75 | | 2 | 4Ax1B | 65% | 48% | 1,37 | 72 | 1 | 4-6 | 24 | Mate | Epóxico DRE | Airless, pist, brocha, rodillo |
| 40 | | 1 | | 50% | 42% | 1,1 | 62 | 30 min. | 12 | 24 | Brillante | Clo | Airless, pist, brocha, rodillo |
| 40 | 80 | 1 | | 60% | 48% | 1,2 | 72 | 30 min. | 12 | 24 | Mate | Clo | Airless, pist, brocha, rodillo |
| 40 | | 1 | | 50% | 42% | 1,1 | 62 | 30 min. | 12 | 24 | Brillante | Clo | Airless, pist, brocha, rodillo |

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-----|---|------------|------|------|------|---------------|--------|--------|----|-----------|-----------------|-----------------------------|
| 250 | | 2 | Según F.T. | 100% | 100% | 1,34 | | 1 | 3-4 | 6 | Brillante | dil. Vinilester | Airless |
| 250 | 500 | 2 | Según F.T. | 100% | 100% | 1,34 | 150 | 1 | 3-4 | 6 | Brillante | Novalac | Airless |
| 250 | | 2 | 3Ax1B | 98% | 98% | 1,34 | | 8 | 15 | 24 | Brillante | 535 | Airless |
| 250 | 500 | 2 | 3Ax1B | 98% | 98% | 1,34 | 147 | 8 | 15 | 24 | Brillante | 535 | Airless |
| 250 | | 2 | Según F.T. | 100% | 100% | 1,34 | | 1 | 3-4 | 6 | Brillante | dil. Vinilester | Airless |
| 250 | 500 | 2 | Según F.T. | 100% | 100% | 1,34 | 147 | 1 | 3-4 | 6 | Brillante | dil. Vinilester | Airless |
| 200 | | 2 | 4Ax1B | 83% | 72% | 1,3 | 108 | 4 | 8 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 200 | 400 | 2 | 4Ax1B | 83% | 72% | 1,3 | 108 | 4 | 8 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 15 | | 2 | 1Ax1B | 17% | 8% | 0,9 | 20 (a 15mcrs) | 20 min | 20 min | 24 | Mate | 529 | Pistola |
| 200 | 215 | 2 | 4Ax1B | 83% | 72% | 1,3 | 108 | 4 | 8 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pistola |
| 15 | | 2 | 1Ax1B | 17% | 8% | 0,9 | 20 (a 15mcrs) | 20 min | 20 min | 24 | Mate | 529 | Pistola |
| 100 | 115 | 2 | 2Ax1B | 85% | 48% | 1 | 68 | 2 | 8 | 24 | Satinado | Epóxico DRE | Airless, pist, brocha, rod. |
| 15 | | 2 | 1Ax1B | 17% | 8% | 0,9 | 20 (a 15mcrs) | 20 min | 20 min | 24 | Mate | 529 | Pistola |
| 70 | 95 | 2 | 4Ax1B | 85% | 53% | 1,3 | 79 | 1 | 3-4 | 24 | Brillante | AC capas | Airless, pistola |
| 15 | | 2 | 1Ax1B | 17% | 8% | 0,9 | 20 (a 15mcrs) | 20 min | 20 min | 24 | Mate | 529 | Pistola |
| 40 | 55 | 1 | | 50% | 42% | 1,1 | 62 | 30 min | 12 | 24 | Brillante | Clo | Airless, pist, brocha, rod. |
| 40 | | 1 | | 80% | 48% | 1,2 | 72 | 30 min | 12 | 24 | Mate | Clo | Airless, pist, brocha, rod. |
| 40 | 80 | 1 | | 50% | 42% | 1,1 | 62 | 30 min | 12 | 24 | Brillante | Clo | Airless, pist, brocha, rod. |

PISOS DE HORMIGÓN

| | Resistencia | Ubicación | Tratamiento de superficie | Nº Capas | Esquema genérico | Esquema Creizet s.a. |
|---|-------------|-----------------------------|--|---------------------------|--|--|
| 1 | MÁXIMA | Interior y exterior | Granallado o arenado o | Imprimación + Terminación | Concreto vinilester novolac Concreto vinilester novolac | C. VINILESTER NOVOLAC C. VINILESTER NOVOLAC |
| 2 | | Interior y exterior (atiza) | Granallado o arenado o | Imprimación + Terminación | Concreto novolaca Concreto novolaca | EPOMAX EF ULTRA 100 EPOMAX EF ULTRA 100 |
| 3 | | Interior y exterior (atiza) | Granallado o arenado o | Imprimación + Terminación | Concreto epóxico Concreto epóxico | EPOMAX 100 EPOMAX 100 |
| 4 | ALTA | Interior y exterior (atiza) | Granallado o arenado o manual mecánico | Imprimación + Terminación | Epóxico Alto sólidos Epóxico Alto sólidos | EPOMAR HB 65 EPOMAR HB 65 |
| 5 | | Interior y exterior | Granallado o arenado o manual mecánico | Imprimación + Terminación | Epóxico alto sólidos Esmalte Poliuretano | EPOMAR HB 65 VITROMAR HS |
| 6 | MEDIA | Interior y exterior (atiza) | Granallado o arenado o manual mecánico | Imprimación + Terminación | Esmalte Epóxico Esmalte Epóxico | EPOMAR B EPOMAR B |
| 7 | | Interior y exterior | manual mecánico | Imprimación + Terminación | Esmalte Acrílico Esmalte Acrílico | ACRIMAR ACRIMAR |

| | Ubicación | Tratamiento de superficie | Nº Capas | Esquema genérico | Esquema Creizet s.a. | |
|-----------------|-----------|---------------------------|-----------------|---------------------------|--|------------------------------|
| DESARROLLOS H2O | 1 | Interior y exterior | Manual mecánico | Imprimación + Terminación | Esmalte Poliuretano Esmalte Poliuretano | VITROMAR H2O VITROMAR H2O |
| | 2 | Interior y exterior | Manual mecánico | Imprimación + Terminación | Esmalte Epóxico Esmalte Epóxico | EPOMAR H2O EPOMAR H2O |
| | 3 | Interior y exterior | Manual mecánico | Imprimación + Terminación | Esmalte Acrílico Esmalte Acrílico | ACRIMAR H2O ACRIMAR H2O |

| Rendimiento aplicación m2/Gal mezcla | | Aplicación | | Total esquema kg/m2 seco | Nº de Componentes | Relación de mezcla | CSP mezcla % | CSV mezcla % | Peso esp. mezcla gr/cm3 | Rend. teórico mezcla m2/Gal | Secado tacto hr. | Secado repintado hr. | Secado duro hr. | Terminación | Diluyente | Sistema Aplicación |
|--------------------------------------|--------------------|------------|--------|------------------------------------|-------------------|--------------------|--------------|------------------------------------|-------------------------|-----------------------------|------------------|----------------------------|--------------------------------|--|-----------|--------------------|
| 1,85 | normal normal | 3,2 | 2 2 | S/ficha técnica S/ficha técnica | 100% 100% | 100% 100% | 1,56 1,56 | 3,73 (a 1 mm.) 3,73 (a 1 mm.) | 1 1 | 2 2 | 6 6 | Brillante Brillante | Dil.Vinil-N min no requiere | Rodillo, brocha Llama dentada | | |
| 2,4 | diluido 4:1 normal | 2,6 | 2 2 | S/ficha técnica S/ficha técnica | 100% 100% | 100% 100% | 1,56 1,56 | 3,73(a 1 mm.) 3,73 (a 1mm.) | 3-4 3-4 | 4-6 4-6 | 24 24 | Brillante autonivelante | 535 No requiere | Rodilla, brocha Llana dentada | | |
| 5,3 | diluido 4:1 normal | 0,85 | 2 2 | 4A x 1B 4A x 1B | 98% 98% | 98% 98% | 1,34 1,34 | 3,73(a 1 mm.) 3,73 (a 1mm.) | 6 6 | 4-6 4-6 | 24 24 | Brillante autonivelante | 535 no requiere | Airless, pist, bro., rod. Airless, pistola llana, rod | | |
| 5,85 | diluido 2:1 normal | 0,8 | 2 2 | 4A x 1B 4A x 1B | 73% 73% | 65% 65% | 1,26 1,26 | 96 (a 25 mcrcs) 96 (a 25 mcrcs) | 4 4 | 6 6 | 24 24 | Brillante Brillante | Epóxico DRE Epóxico DRE | Airless, pist, rod, brocha Airless,pist,rod, brocha | | |
| 8,8 15,7 | diluido 2:1 normal | 0,8 | 2 2 | 4A x 1B 4A x 1B | 73% 69% | 65% 56% | 1,26 1,3 | 96 (a 25 mcrcs) 84 (a 25 mcrcs) | 4 6 | 6 6 | 24 24 | Brillante Brillante | Epóxico DRE AC capas | Airless, pist, rod, brocha Airless,pist | | |
| 7,1 | diluido 2:1 normal | 0,68 | 2 2 | 2A x 1B 2A x 1B | 65% 65% | 46% 46% | 1,4 1,4 | 68 (a 25 mcrcs) 68 (a 25 mcrcs) | 4 4 | 6-8 6-8 | 24 24 | Satinado Satinado | Epóxico DRE Epóxico DRE | Airless, pist, rod, brocha Airless,pist, rod, brocha | | |
| 14 | diluido 1:1 normal | 0,48 | 1 1 | | 40% 40% | 30% 30% | 1,1 1,1 | 45 (a 25 mcrcs) 45 (a 25 mcrcs) | 2 2 | 3 3 | 24 24 | Brillante Brillante | Clo Clo | Airless,pist,rod, brocha Airless, pist, rod, brocha | | |

| Aplicación manos | Nº de componentes | CSP % | CSV % | Peso esp. mezcla gr/cm3 | Rend. teórico mezcla m2/Gal/25 micras | Secado tacto hr. | Secado repintado hr. | Secado duro hr. | Terminación | Diluyente | Sistema Aplicación |
|------------------|-------------------|----------------------|----------------------|-------------------------|---------------------------------------|--------------------|----------------------|-----------------|------------------------|--------------|--|
| 1 diluida normal | 2 2 | 57 57 (mezcla) | 46 46 (mezcla) | 1,2 1,2 | 68 68 | 45 min. 45 min. | 1-2 1-2 | 24 24 | Brillante Brillante | Agua Agua | Airless, pist, rod, brocha Airless, pist, rod, brocha |
| 1 diluida normal | 2 2 | 60 60 (mezcla) | 50 50 (mezcla) | 1,15 1,15 | 75 75 | 1 1 | 2 2 | 24 24 | Brillante Brillante | Agua Agua | Airless, pist, rod, brocha Airless, pist, rod, brocha |
| 1 diluida normal | 1 1 | 53 53 | 31 31 | 1,1 1,1 | 47 47 | 45 min. 45 min. | 1 1 | 24 24 | Satinada Satinada | Agua Agua | Airless, pist, rod, brocha Airless, pist, rod, brocha |

SUSTRATOS

- Acero
- Galvanizados
- Zincados
- Aluminio
- Acero inoxidable
- Planchas metálicas

METALES

- Hormigón
- Estucos
- Empastos
- Yesos
- Planchas de volcánita
- Planchas de fibrocemento
- Cementicios

CONCRETO

- Ladrillos
- Enchapes
- Mamposterías en piedra
- Cerámicas
- Pizarras

ALBAÑILERIAS

PRODUCTOS

VITROMAR POLIURETANOS

- Imprimante Anticorrosivo
- Barniz Antigraffiti
- Esmalte Antigraffiti
- Esmalte texturado
- Esmalte metalizado
- Esmalte nacarado
- Esmalte Hierro Oxidado

EPOMAR EPOXICOS

- Imprimante Anticorrosivo
- Autoimprimante
- Capa Intermedia
- Barniz
- Esmalte
- Esmalte Metalizado
- Esmalte Alto sólido
- Concreto Epoxico
- Brea Epóxica
- Esmalte Epóxico al Agua

SINTEMAR SINTETICOS

- Anticorrosivo
- Barniz
- Esmalte
- Esmalte texturado
- Esmalte metalizado
- Esmalte Hierro Oxidado
- Esmalte efecto marillado
- Esmalte de secado rápido
- Óleo

CLOMIMAR CAUCHOS

- Barniz
- Esmalte

EUROMAR AL AGUA

- Barniz
- Barniz Impermeabilizante
- Látex
- Esmalte al Agua
- Látex texturado
- Esmalte texturado
- Textura Elastomérica
- Revestimiento texturado

AREAS

INDUSTRIAL

PROCESOS / INGENIERÍA / MANTENCIÓN / CORROSIÓN / PISOS INDUSTRIALES

DECORATIVA

ARQUITECTURA / DISEÑO / DECORACIÓN / PISOS

MADERA

ARQUITECTURA / MUEBLES / PISOS

PUBLICIDAD

SEÑALETICA / DISEÑO INDUSTRIAL

PROTECCIÓN AL FUEGO

METAL / MADERAS

VTROWOOD POLIURETANOS MADERA

Tintes para madera
Pátinas para madera
Concentrados para madera
Sellador
Barniz
Laca
Laca texturada
Laca metalizada
Laca nacarada
Barniz Vitrificante para pisos

Tintes para madera
Pátinas para madera
Concentrados para madera
Sellador o Aparejo
Barniz
Laca
Laca metalizada
Laca texturada

NITROWOOD NITROSINTÉTICOS MADERA

Tintes para madera
Pátinas para madera
Concentrados para madera
Fondo o Aparejo
Barniz
Barniz para exterior
Barniz de impregnación
Laca
Laca metalizada
Laca texturada

SINTEWOOD SINTÉTICOS MADERA

Barniz
Esmalte Contrastante
Esmalte Reflectante

ACRIMAR ACRÍLICOS PISOS Y DEMARCACIÓN VIAL

Barniz
Esmalte
Esmalte texturado
Esmalte metalizado

NITROMAR
NITROSINTÉTICOS
SEÑALETICA Y PUBLICIDAD

Pintura Intumescente Metales
Pintura Intumescente Madera
Barniz Ignífugo Madera

STOFIRE PROTECCIÓN AL FUEGO

- Todo tipo de maderas
- Enchapados
- Planchas
- Aglomerados
- Madera prensada
- MDF

MADERAS

- Polietileno
- PVC
- Polipropileno
- ABS
- Policarbonato
- Poliestileno
- Poliester reforzado

PLÁSTICOS

VIDRIOS