



Proceso que transforma una superficie en acero corten bicolor, con alto valor estético que protege además la superficie de la corrosión.

PROCESO

1 PREPARACIÓN DEL SOPORTE



Sobre superficies como MDF o madera, se recomienda se recomienda aplicar un fondo pigmentado como **FC-571 FONDO PUR BLANCO**. Dejar secar 24 horas.
Lijar la superficie con grano 280-320.
Para otros soportes consultar con el departamento técnico los posibles productos a utilizar como primera capa, con el fin de garantizar las adherencias.

2 APLICACIÓN BASE ACERO HM-6005/80



Aplicar 180-250 g/m². Se puede diluir el producto con agua (30-100 %). Dejar secar 18 horas en condiciones normales de humedad y temperatura. Una vez seco lijar con grano muy fino (400-600).

3 APLICACIÓN ACTIVADOR AQ-600



Aplicar entre 50-60 g/m². Se puede utilizar un pulverizador, pistola o brocha. Dejar secar 20´.

4 APLICACIÓN ACTIVADOR AQ-500



Observar que el primer activador está oxidando. Aplicar entre 50-60 g/m². Se puede utilizar un pulverizador, pistola o brocha. Dejar secar entre 8-12 horas.

5 IMPRIMACIÓN AISLANTE TRANSPARENTE IH-001



Sin lijar y una vez obtenida la oxidación deseada, evitamos que el tono cambie, aplicando 1 capa de **IH-001**. Aplicar entre 40-80 g/m². Dejar secar.
Se puede dar otro tipo de barniz dependiendo el uso final del elemento a barnizar.