

EFFECT

!!!METAL EFFECTS AHORA ES EFFECT!!!

Activador de Óxido y Pátinas sobre metales y pinturas reactivas

- 1 • Instrucciones generales para la aplicación del sistema
- 2 • Acabado Effect Hierro
- 3 • Acabado Effect Cobre o Bronce
- 4 • Especificaciones de los productos y Fichas Técnicas



1 • INSTRUCCIONES GENERALES PARA LA APLICACIÓN

Modern Masters® combina el antiguo arte del patinado con la más moderna tecnología en pinturas de hoy para crear el sistema de pintura decorativa Effect. Este completo sistema de acabado está diseñado para crear una variedad de preciosos acabados oxidados de metal en cualquier superficie pintable o directamente sobre los metales oxidables (hierro, cobre, bronce...). Las pinturas y pátinas / activadores de la gama Effect crearán un aspecto envejecido y duradero de óxido del hierro, cobre o bronce.

NOTA IMPORTANTE: Estos productos han sido desarrollados para obtener resultados óptimos como sistema. Las sustituciones o aplicaciones no recomendadas pueden alterar los acabados.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Aplicación fácil
- De base agua
- Interior – exterior
- Oxida por reacción
- Se limpia con agua y jabón

Las aplicaciones habituales son: paredes, muros, vigas, rejas, puertas, ventanas, tejados de metal, mobiliario, canales de lluvia, molduras, marcos, vallas (barandillas), macetas y jarrones, objetos de arte, lámparas...

ESQUEMA DE LAS APLICACIONES

La forma de aplicación, preparación de superficies y protección varía según el tipo de sustratos y acabados que se desean lograr.

	ACABADO EFFECT HIERRO		ACABADO EFFECT COBRE Y BRONCE	
	Activador de Óxido directamente sobre hierro nuevo*	Activador de Óxido sobre Pintura de Hierro en cualquier superficie	Directo sobre metales: Cobre, bronce o latón	Sobre Effect Pintura de Cobre o Bronce en cualquier superficie
PREPARACIÓN	Eliminación de la calamina por granallado, chorreado a presión de partículas con silicato de aluminio.	Comprobar que esté seco y limpio de grasa, calamina, suciedad, ceras y siliconas.	Comprobar que esté seco y limpio de grasa, suciedad, ceras, siliconas, lacas... Lijar superficialmente para abrir el poro.	Comprobar que esté seco y limpio de grasa, calamina, suciedad, ceras y siliconas.
IMPRIMACIÓN	No requiere.	Sobre metal oxidable, hormigón armado y maderas densas aplicar 2 capas de Effect Imprimación**.	No requiere.	Sobre metal oxidable, hormigón armado y maderas densas aplicar 2 capas de Effect Imprimación**.
BASE	No requiere.	2 capas de Effect Pintura de Hierro.	No requiere.	2 capas de Effect Pintura de Cobre o Bronce., la segunda sin dejar secar
OXIDACIÓN	1 capa de Effect Activador de Óxido. + pulverización con agua + lavado y enjuagado.	2 capas de Effect Activador de Óxido. No requiere lavado ni enjuagado.	2 capas de Effect Pátina Verde o Azul. No requiere lavado ni enjuagado.	2 capas de Effect Pátina Verde o Azul. No requiere lavado ni enjuagado.
SELLADO y PROTECCIÓN	2 capas sin diluir de Effect Sellador***. Interior: recomendable. Exterior: necesario.	1ª capa de Effect Sellador*** diluida a partes iguales con agua mineral. 2ª capa sin diluir. Interior: recomendable. Exterior: necesario.	No requiere. (Solamente proteger con Effect Sellador*** si se va a someter a fricción)	No requiere. (Solamente proteger con Effect Sellador*** si se va a someter a fricción)

* Sobre hierros no nuevos, antes de proceder a la oxidación directa sobre el metal, comprobar que esté exento de calamina y que esté seco y limpio de grasa, suciedad, ceras, siliconas, lacas u otros recubrimientos. Otra opción sería proceder como si se tratara de otro material pintable, en vez de oxidarlo, actuando primero con la Imprimación Effect, eliminando previamente la calamina.

** Sobre superficies lisas (galvanizados, acero inoxidable o aluminio) aplicar 1 capa de Imprimación Metallic o Zinsser 1-2-3 antes de las 2 capas de Effect Imprimación.

Sobre el resto de superficies aplicar solo 1 capa de Imprimación Metallic o Zinsser 1-2-3.

*** El Sellador Effect permite la protección duradera y fácil mantenimiento también en exterior. Por tanto, 2 ó 3 capas serán suficientes, no es necesario recubrir con ningún barniz de acabado adicional.

2 • ACABADO EFFECT HIERRO

A- OXIDACIÓN DIRECTAMENTE SOBRE HIERRO PURO O ACERO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El primer factor a tener en cuenta es el tipo de hierro que pretendemos tratar: laminado en caliente o en frío. Los hierros laminados en caliente presentan una superficie recubierta de una capa exterior formada en el proceso de laminación, que se efectúa a una temperatura de 800°C aprox. y que en su enfriamiento reacciona con el oxígeno ambiental produciendo una oxidación superficial de un espesor variable en micras formado de diversos tipos de óxidos. A esta capa se le denomina calamina o magnetita, una superficie no recomendada para un tratamiento adecuado del hierro. La calamina suele ser rígida pero frágil, rompiéndose o cuarteándose con facilidad con el paso del tiempo y acaba por desprenderse y desprender también los productos aplicados sobre ésta, dejando el hierro susceptible a una oxidación por intemperie y acelerada por el efecto catódico que se presenta en este estado del hierro. La calamina es por tanto un impedimento para la protección adecuada del hierro con cualquier producto, por no dejar tratar y proteger el hierro o acero de base e incluso permitir una oxidación por debajo de la misma calamina con el consecuente avance del proceso y deterioro del material. En estos casos es imprescindible eliminar mecánicamente la calamina, con chorreado o granallado a presión de partículas de silicato de aluminio, saneadoras, amoladoras o discos abrasivos radiales.

OXIDACIÓN / APLICACIÓN

El metal debe estar limpio y exento de lacas, suciedad, aceite, calamina o grasa. Para crear un acabado de óxido sobre un metal ferroso, hierro o acero, aplicar una mano de Effect Activador de Óxido pulverizando

sobre la superficie desde abajo hacia arriba para obtener acabados más orgánicos, y de arriba a abajo para acabados estriados. Se recomienda utilizar una esponja marina húmeda para evitar posibles marcas de goteos, estampando con cuidado sobre la superficie, evitando el exceso y descuelgue. Cuando empiece a secarse, pulverizar ligeramente con agua mineral de la misma forma, para reactivar la superficie y así mantener húmeda el área a tratar. Cuando esté seca, la superficie aparecerá oxidada y se habrá creado una oxidación real. Si se desea un acabado más oxidado e intenso, pulverizar de nuevo con agua y dejar secar totalmente aprox. 24 h. De la forma de aplicación de Effect Activador de Óxido dependerá que el acabado sea uniforme o no. Algunos hierros o aceros pueden requerir más tiempo para oxidarse; por ejemplo, los laminados en frío. En estos casos dejar actuar 48-72h. Una vez lograda la oxidación deseada, el hierro o acero debe ser lavado exhaustivamente con agua abundante, a presión o ayudado con cepillos duros de nylon para eliminar todo el polvo de óxido en suspensión y lograr buena adherencia y transparencia del acabado. Dejar secar totalmente 24 h y entonces proceder con el sellado y protección con Effect Sellador.

PROTECCIÓN

Para la buena protección del óxido se recomienda sellar con Effect Sellador (antes Permacoat Xtreme) sin diluir, remover bien el producto y aplicar con rodillo de pelo corto adecuado para protectores al agua o pistola 2 capas a intervalos de 1-2 horas (en exterior se recomienda 1 capa adicional). Effect Sellador está elaborado para sellar la oxidación químicamente y minimizar la oxidación posterior, creando una barrera autoreticular para resistir la intemperie.

B- OXIDACIÓN SOBRE EFFECT PINTURA DE HIERRO EN CUALQUIER SUPERFICIE

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies deben estar lijadas, limpias y secas antes de aplicar la imprimación. Elimine todas las partes sueltas de pinturas anteriores. Lije las superficies sin poro.

IMPRIMACIÓN

Sobre metales oxidables (hierro con recubrimientos anteriores, asegurarse que no tengan calamina), maderas densas (roble o tropicales) y hormigón armado, aplicar 2 capas, a intervalos de 30 minutos, de Effect Imprimación (antes Imprimación Bloqueante de Ácido).

Sobre superficies lisas (galvanizados, acero inoxidable o aluminio) antes de aplicar Effect Imprimación se debe actuar con una imprimación que asegure una buena adherencia al soporte, como la Imprimación Metallic o Zinsser 1-2-3, de base agua y secado rápido.

PINTURA DE HIERRO METAL EFFECTS

Dejar secar la imprimación y aplicar 2 o 3 capas de Effect Pintura de Hierro, a intervalos de 30 minutos, con brocha, rodillo o pistola. Dejar secar completa-

mente (24 h) La aplicación más habitual es con rodillo, realizando un movimiento en zig-zag y extendiendo la pintura de una forma irregular con un movimiento orgánico para simular un patrón natural del hierro.

OXIDACIÓN / APLICACIÓN

Para crear un acabado de óxido sobre Effect Pintura de Hierro, aplicar dos manos de Effect Activador de Óxido sobre la Pintura de Hierro aplicada, dejando secar de 30 min a 1 h entre ambas y dejar secar 24 h antes de aplicar Effect Sellador.

PROTECCIÓN

24 h después de haber activado la oxidación con Effect Activador de Óxido sobre la Pintura de Hierro, se recomienda aplicar Effect Sellador para sellar el óxido y protegerlo.

Proceder con la 1ª mano de Effect Sellador, en este caso se aplicará diluida a partes iguales con agua mineral. Una vez seco (1 a 2 h) se deberá aplicar la 2ª mano del sellador sin diluir.

La pulverización y el lavado con agua cuando se actúa sobre Effect Pintura de Hierro y antes de proteger con Effect Sellador no debe realizarse.

3 • ACABADO EFFECT COBRE O BRONCE

A- PÁTINA DIRECTA SOBRE COBRE O BRONCE

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Los metales deben estar limpios, secos, lijados y exentos de cualquier recubrimiento o contaminación.

OXIDACIÓN - PÁTINA

Aplique Effect Pátina Verde o Azul directamente sobre el metal cobre o bronce con brocha, esponja o pulverizador. 2 ó 3 capas (20-40 minutos entre capas) son suficientes para lograr un acabado auténtico de pátina cuando ésta se seca. Dejar secar 24 h. Algunos metales pueden necesitar 48-72 horas.

El método de pulverización es el más adecuado para evitar marcas. Aplicar una mano de la Pátina pulverizando sobre la superficie desde abajo hacia arriba para obtener acabados más orgánicos, y de arriba a abajo para acabados estriados. Se recomienda utilizar una esponja marina húmeda bien escurrida para evitar posibles marcas de goteos, estampando con cuidado sobre la superficie, evitando el exceso y el descuelgue. Las temperaturas frías y/o la humedad

existentes prolongarán el proceso de oxidación y tiempo de secado.

PROTECCIÓN

En la mayoría de aplicaciones de Effect Pátina Verde o Azul (interior o exterior) no es necesario un sellado de protección. En superficies que sufren un tráfico intenso, manipulación frecuente o expuestas a dura intemperie, se recomienda proteger la superficie con el sellador y protector de pátina Effect Sellador de (como se especifica en el apartado 2A).

El lavado con agua cuando se actúa con la Pátina Verde o Azul sobre los metales cobre o bronce no debe realizarse.

B- PÁTINA SOBRE EFFECT PINTURA DE COBRE O BRONCE EN CUALQUIER SUPERFICIE

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies deben estar lijadas, limpias y secas antes de aplicar la imprimación. Elimine todas las partes sueltas de pinturas anteriores. Lije las superficies sin poro.

IMPRIMACIÓN

Utilice la Effect Imprimación sobre metales oxidables, eliminando la calamina, y sobre materiales no oxidables aplique Imprimación Metallic o Zinsser 1-2-3 (como se especifica en el apartado 2B).

PASO 1: EFFECT PINTURA DE COBRE O BRONCE

Aplique una capa de Effect Pintura de Cobre o Bronce con brocha, rodillo o pistola tipo HVLP (para pulverizar añada un 15% de agua) y deje secar (aprox. 2 h). La aplicación con rodillo es la más habitual, realizando un movimiento en zig-zag y extendiendo la pintura de una forma irregular con un movimiento orgánico para simular un patrón natural.

PASO 2: EFFECT PÁTINA VERDE O AZUL

Aplique una segunda capa de la misma pintura y de la misma manera. La Pátina Verde o Azul debe ser aplicada mientras que esta segunda capa esté todavía húmeda (aprox. 5 minutos). Aplique con pulverizador de plástico y/o esponja. 2 ó 3 capas (20-40 minutos

entre capas) son suficientes para lograr un acabado auténtico de pátina cuando ésta se seca. Dejar secar 24 h.

El método de pulverización es el más adecuado para evitar marcas. Aplicar una mano de la pátina pulverizando sobre la superficie desde abajo hacia arriba para obtener acabados más orgánicos, y de arriba a abajo para acabados estriados. Se recomienda utilizar una esponja marina húmeda bien escurrida para evitar posibles marcas de goteos, estampando con cuidado sobre la superficie, evitando el exceso y el descuelgue. De la forma de aplicación de la pátina dependerá que el acabado sea uniforme o no.

Las temperaturas frías y/o la humedad existentes prolongarán el proceso de oxidación y tiempo de secado.

PROTECCIÓN

En la mayoría de aplicaciones de Effect Pátina Verde o Azul (interior o exterior) no se requiere un sellado de protección. Las superficies expuestas a un tráfico intenso, manipulación frecuente o a la dura intemperie deben ser protegidas con el sellador y protector de pátina Effect Sellador (como se especifica en el apartado 2B).

El lavado con agua cuando se actúa con la Pátina Verde o Azul sobre Effect Pintura de Cobre o Bronce de no debe realizarse.

!!! METAL EFFECTS AHORA ES EFFECT!!!

EFFECT IMPRIMACIÓN e IMPRIMACIÓN METALLIC (antes Imprimación Bloqueante de Ácido)



La revolucionaria Effect Imprimación es una extraordinaria imprimación acrílica de base agua, diseñada para evitar que las Pátinas y Activadores de Envejecimiento Effect alcancen el sustrato metálico (cuando no se pretenda oxidar el metal directamente) o la madera densa. A diferencia de otras imprimaciones, no permite que el Activador de Óxido o las Pátinas penetren en el sustrato. Esto alteraría en estos materiales el color deseado de pátina y estropearía el acabado, provocando óxido o taninos en la superficie. Effect Imprimación se puede aplicar con brocha, rodillo o pistola y es apta para las superficies en exterior o interior.

Cuando se aplique sobre hierro o acero, eliminar previamente la calamina. Asegurarse sobre todo que las superficies estén secas, firmes y libres de cualquier contaminante.

Sobre superficies sin poro (galvanizados, acero inoxidable o aluminio) antes de aplicar Effect Imprimación se debe actuar con una imprimación que asegure una buena adherencia al soporte, como la Imprimación Metallic o Zinsser 1-2-3, de base agua y secado rápido.

Para el resto de superficies (cemento, yeso, madera...) aplique directamente la Imprimación Metallic o Zinsser 1-2-3.

DATOS TÉCNICOS

■ Uso:	Interior / Exterior	■ Dilución:	No diluir
■ Rendimiento:	7-8 m ² por litro y capa	■ Capas:	2 capas
■ Tiempo secado al tacto:	30 min	■ Repintado:	1-2 h
■ Envases:	473 ml y 3,78 L	■ Total:	12 h

EFFECT PINTURA DE HIERRO - Pintura metálica reactiva



Effect Pintura de Hierro es una pintura de base agua que contiene reales partículas de hierro. Esta pintura se deslustrará espontáneamente a través del tiempo o cuando esté expuesta a la intemperie. Sobre Effect Pintura de Hierro sólo se puede aplicar Effect Activador de Óxido. Esta combinación acelerará el proceso de envejecimiento y creará perfectos acabados de efectos oxidado de hierro. Ideal para usar en las superficies de metal, madera, yeso, tela o las de plástico adecuadamente preparadas.

DATOS TÉCNICOS

■ Uso:	Interior / Exterior	■ Dilución:	No diluir
■ Rendimiento:	7-8 m ² por litro y capa	■ Capas:	2 capas
■ Tiempo secado al tacto:	30 min	■ Repintado:	2 h
■ Envases:	473 ml y 3,78 L	■ Total:	24 h

EFFECT ACTIVADOR DE ÓXIDO



Effect Activador de Óxido es una solución de ácidos basada en agua que reacciona con las partículas metálicas férricas, acelerando así el proceso de oxidación.

Se utiliza sobre metales ferrosos, hierro o acero, incluso acero corten adecuadamente preparado (el metal debe estar limpio y exento de lacas, suciedad, aceite, calamina o grasa) o sobre Effect Pintura de Hierro. Esta combinación creará un auténtico acabado de efecto oxidado sobre cualquier superficie.

DATOS TÉCNICOS

■ Uso:	Interior / Exterior	■ Dilución:	No diluir
■ Rendimiento:	12-14 m ² por litro y capa		
■ CAPAS:	1 capa directo sobre metal + pulverización con agua 2 capas sobre Effect Pintura de Hierro		
■ Tiempo secado al tacto:	20-40 min	■ Total:	24 h
■ Envases:	295 ml y 3,78 L		

!!! METAL EFFECTS AHORA ES EFFECT!!!

EFFECT SELLADOR - Sellador y protector de óxido y pátina (antes Permacoat Xtreme)



Effect Sellador es un sellador transparente, de base agua, que protege los metales y las superficies de las pinturas de la gama Effect que han sido oxidadas con los Activadores o las Pátinas Effect. Effect Sellador forma película sobre las superficies de alta acidez, previene contra la posterior oxidación y evita que el color amarillee. Protege químicamente y minimiza la oxidación posterior, creando una barrera autoreticular para resistir la intemperie.

No requiere su dilución con agua cuando se aplica directo sobre metales. Cuando se aplica sobre las Pinturas de Hierro, Cobre o Bronce de Effect, diluir a partes iguales con agua mineral sólo la 1ª capa.

No requiere la aplicación posterior de ningún barniz de acabado.

Nota: El producto Effect Sellador es sensible a la humedad durante el proceso de secado. En trabajos al exterior, no aplicar el producto si hay riesgo de lluvia durante los 3 días siguientes a la aplicación.

DATOS TÉCNICOS

■ Uso:	Interior / Exterior	■ Dilución:	No diluir		
■ Rendimiento:	7 m ² por litro y capa sin diluir 12 m ² por litro y capa diluido	■ Capas:	2 capas		
■ Tiempo secado al tacto:	30 min	■ Repintado:	1-2 h	■ Total:	24 h
■ Envases:	473 ml y 3,78 L				

EFFECT PINTURA DE COBRE Y EFFECT PINTURA DE BRONCE - Pintura metálica reactiva



Las Pinturas de Cobre y Bronce son de base agua y contienen partículas metálicas reales.

Estas pinturas se deslustrarán espontáneamente a través del tiempo o cuando estén expuestas a la intemperie. Sobre las pinturas Effect sólo se pueden aplicar las Pátinas Effect. Esta combinación acelerará el proceso de envejecimiento y creará perfectos acabados de efectos oxidado de los metales. Ideal para usar en las superficies de metal, madera, yeso, tela o las de plástico adecuadamente preparadas.

Las combinaciones más habituales son: Pintura de Cobre con Pátina Verde; y Pintura de Bronce con Pátina Azul. Las pátinas son mezclables entre sí y aplicables sobre las diferentes pinturas Effect para conseguir una amplia gama de acabados.

DATOS TÉCNICOS

■ Uso:	Interior / Exterior	■ Dilución:	No diluir		
■ Rendimiento:	8-10 m ² por litro y capa	■ Capas:	2 / 3 capas		
■ Tiempo secado al tacto:	20-40 min	■ Repintado:	2 h	■ Total:	24 h
■ Envases:	473 ml y 3,78 L				

EFFECT PÁTINA VERDE y EFFECT PÁTINA AZUL



Las Pátinas Effect son soluciones de ácidos basadas en agua que reaccionan con las partículas metálicas, acelerando así el proceso de oxidación. Las Pátinas Effect se utilizan sobre Effect Pintura de Cobre y Effect Pintura de Bronce, o directamente sobre los metales cobre o bronce. Esta combinación creará un auténtico acabado de efecto patinado. Las pátinas son mezclables entre sí y aplicables sobre las diferentes Pinturas Effect para conseguir una amplia gama de acabados.

DATOS TÉCNICOS

■ Uso:	Interior / Exterior	■ Dilución:	No diluir
■ Rendimiento:	12-14 m ² por litro y capa	■ Capas:	2 / 3 capas
■ Tiempo secado al tacto:	20-40 min	■ Total:	24 h
■ Envases:	295 ml y 3,78 L		

GARANTÍA: Recomendamos seguir las instrucciones de la presente ficha técnica. Este producto se comportará como se divulga si se siguen las instrucciones. Las instrucciones son lo más completas posibles, pero no pueden contemplar todos los condicionantes, aplicaciones, técnicas y/o superficies que están fuera de nuestro control. La garantía está limitada al reemplazamiento o abono sólo del valor del producto usado, si el producto resultara defectuoso en los dos primeros años desde la fecha de fabricación. Ninguna otra garantía está expresa o implícita. La presente información reemplaza las anteriores relativas al mismo producto. Se recomienda antes de cualquier aplicación, realizar pruebas de ensayo o consultar con nuestro departamento técnico la aplicación más adecuada.