

WASH PRIMER FOSFATANTE



Código de producto : 871

Descripción

Se trata de una imprimación de dos componentes. El endurecedor contiene ácido fosfórico y la base está formulada con pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos en medio epoxi-vinílico.

Campos Aplicación

Base para preparar la aplicación de sistemas alquídicos, clorocaucho, poliuretano, etc., sobre acero inoxidable, hierro galvanizado, así como, aluminio y aleaciones ligeras no férricas. Así mismo puede aplicarse sobre acero laminado en frío.

Datos técnicos

Naturaleza	Epóxi vinílica
Acabado	Mate
Color (UNE 48073)	Amarillo verdoso
Densidad (UNE EN ISO 2811)	1,02 - 1,04 Kg/l
Rendimiento	20 - 22 m ² /l (6 - 8 micras secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	10 - 15 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	Mínimo: 24 horas. Máximo: 6 días
Proporción de la Mezcla	Base: 6 partes. Endurecedor: 1 parte
Vida de la Mezcla a 23°C	8 horas
Métodos de aplicación	Pistola y airless
Dilución	Pistola: 25 - 30 %, airless: 15 - 20 %
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 1,7 mm, Airless: 0,015" - 0,018"
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar, Airless: 100 bar
Diluyente	Diluyente 876
Limpieza de utensilios	Diluyente 876
Espesor Recomendado (ISO 2808)	Máximo 8 micras
Condiciones de aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 25 °C, Endurecedor: 35 °C
Volumen Sólidos (UNE 48090)	17,5 - 18,5 %

Presentación

10 l, 4 l y 750 ml. Para 20 l pedido mínimo de 200 l

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

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero galvanizado, acero inoxidable y aluminio: desengrasar con detergentes neutros o amoniacales (no clorados). Aclarar con agua dulce y dejar secar. Aplicar una capa fina y uniforme con un espesor máximo de 8 micras, un espesor superior reduce la adherencia del Wash Primer sobre el soporte. Una aplicación correcta de Wash Primer se traduce en una película transparente y no cubriente de color amarillento.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2013-09

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.



INDUSTRIAS TITAN, S.A.

P. Pratense, c/114, 21 / Rua Fonte Cova
08820 El Prat de Llobregat / 4476-909 Castelo da Maia, Maia
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 / PORTUGAL Tel: +351 229 865 450
www.titanlux.com

