

# IMPRIMACION INDUSTRIAL

## Imprimación para Hierros

Código: 5044

### Descripción

Imprimación antioxidante con óxidos de hierro en base disolvente.

### Propiedades

- Buena adherencia y flexibilidad
- Protección anticorrosiva
- Repintable con sistemas alcídicos

### Superficies de aplicación

Para la industria de manufacturados de piezas, mobiliario, etc., cuando se necesita aportar una protección anticorrosiva.

### Características técnicas

<b>Color:</b>	Rojo, gris
<b>Aspecto:</b>	Mate
<b>Densidad:</b>	1,56 +- 0,02 k/l
<b>Sólidos en volumen:</b>	54 +- 0,2%
<b>Dilución:</b>	0 – 5 % en Disolvente para Sintéticos
<b>Secado al tacto:</b>	30-40 minutos a 20° C y 60% humedad relativa
<b>Repintado:</b>	Mínimo: 24 horas a 20° C
<b>Rendimiento teórico:</b>	6 m <sup>2</sup> /k por capa
<b>Aplicación:</b>	Brocha, rodillo, pistola "Airless"
<b>Condiciones de aplicación:</b>	Diámetro boquilla: 0.018" Presión boquilla: 150 atmósferas Espesor de película:    Húmedo: 40 - 50 micras Seco:    25 - 35 micras Aplicar con temperaturas superiores a + 5° C y humedad relativa inferior al 80%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o en zonas con previsión de rocío.

## Modo de empleo

### ACERO:

- Chorreado abrasivo al grado Sa 2 ½ de la norma ISO 8501.1 o limpieza manual o mecánica al grado St 3 de la misma norma.
- Eliminar suciedad incrustada y restos de óxido mediante cepillado con púas de acero.
- Aplicar dos capas de IMPRIMACION INDUSTRIAL. Dejar secar 12 horas a 20° C entre capas.
- Aplicar dos capas de ESMALTE SINTETICO (Ver observaciones).

### ALUMINIO:

- Eliminar aceite, grasa y suciedad mediante un desengrasante
- Eliminar sales y residuos sólidos con agua a presión. Dejar secar
- Eliminar la pintura envejecida o en mal estado mediante un decapante
- Lavar con agua y dejar secar.
- Aplicar una capa IMPRIMACION INDUSTRIAL
- Aplicar dos capas de ESMALTE SINTETICO (Ver observaciones).

## Observaciones

- Sobre acero nuevo no aplicar menos de 2 capas a un espesor mínimo de 30 micras ya que la protección anticorrosiva sería insuficiente. No aplicar a espesores superiores a 60 micras por capa ya que el secado en profundidad no se produce correctamente y el producto queda blando provocando arrugados cuando se aplican las capas de acabado
- No tiene intervalo máximo de repintado, excepto en superficies expuestas a condensación abundante, grandes oscilaciones de temperatura, salpicaduras de contaminantes químicos o ambientes polvorientos. En este caso se recomienda un intervalo máximo de repintado de una semana. Si se sobrepasa, se recomienda conferir cierta rugosidad a la superficie pintada con el fin de asegurar la adherencia de las capas siguientes.
- Si el producto aplicado ha sido expuesto a ambientes contaminados, limpiar cuidadosamente con agua a presión antes de repintar
- El intervalo de repintado para productos sintéticos o alquídicos es de 12 horas a 20° C .

**Tiempo de almacenaje:** 24 meses, desde su fabricación y envasado, sin abrir, manteniendo en sitio cerrado y temperaturas comprendidas entre 8 y 35°C.

Otras situaciones específicas no contempladas en esta ficha, consultar con nuestro servicio Técnico Comercial.