

IMPRIMACION DE TALLER, RÁPIDA PARA HIERRO (Shop Primer)

Código: 221
Grupo: Conservación Industrial

DESCRIPCIÓN Imprimación sintética para hierro a base de resinas alquídicas modificadas.

PROPIEDADES

- * Rápido secado.
- * Económica.
- * Alto rendimiento.

USOS Como imprimación de taller y para el pintado general de superficies de hierro ó acero que necesiten una protección temporal para su transporte, almacenamiento, etc.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Vehículo fijo	Resinas alquídicas modificadas.		
Pigmentos	Bióxido de titanio y cargas minerales.		
Disolvente	Hidrocarburos alifáticos y aromáticos.		
Brillo	Satinado.		
Color	Rojo, Gris y Naranja.		
Contenido en sólidos	52 ± 4% en volumen.	76 ± 3% en peso.	
COV	395 g/L		
Densidad	1,45 ± 0,05 Kgr/Lt.		
Viscosidad	83 ± 3 U.K. a 23°C.		
Secado (35 micras)	<u>20°C y 65% H.R.</u>	<u>12°C y 80% H.R.</u>	<u>40°C y 60% H.R.</u>
Sin pegajosidad	30 minutos	1 hora	15 minutos
Total	2 horas	5 horas	1 hora
Repintado	Mínimo	6 horas	14 horas
	Máximo	No limitado, dependiendo de las condiciones de exposición.	
Rendimiento teórico	12 m ² /Lt.		
Espesor de película	40 micras secas / 84 micras húmedas. El rendimiento práctico varía en función del estado de la superficie, así como del modo de aplicación y del grado de dilución.		
Resistencia al calor	90°C (calor seco).		

MODO DE EMPLEO

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temperatura de aplicación Entre 5 y 40°C.

Máxima humedad relativa 85%.
La temperatura del soporte, será como mínimo 3°C por encima del punto de rocío calculado, para evitar problemas derivados por la condensación.

Útiles de Aplicación	<u>Brocha/Rodillo</u>	<u>Pistola aerográfica</u>	<u>Pistola airless</u>
Disolvente	161.0921	161.0921	161.0921
Dilución	0-5%	10-20%	5-10%
Limpieza de útiles	Disolvente Clorocaucho 161.0921		
SISTEMA DE APLICACIÓN	Homogeneizar perfectamente el producto antes de su utilización. Es conveniente agitar el producto varias veces durante su uso.		
Preparación previa	Las superficies deberán estar completamente secas, desengrasadas, desoxidadas y libres de polvo.		
Superficies nuevas			
Hierro/Acero	Limpieza manual ó mecánica, hasta grado St 2, según normativa SIS 05.59.00.		
Superficies pintadas	Eliminar suciedad, grasa, polvo, etc. Rascado de las zonas con oxidación y lavar con agua dulce. Una vez seca la superficie parchear las zonas rascadas. Para el pintado de otros materiales o situaciones específicas no contempladas en esta ficha técnica, consultar con nuestro Servicio Técnico Comercial.		

INFORMACIÓN ADICIONAL

Instrucciones de Seguridad	Consultar etiquetado del envase. Para más información solicitar la <i>Hoja de Datos de Seguridad</i> .
Tiempo de almacenaje	36 meses desde su fabricación, en su envase original, sin abrir, bajo techado y a temperatura comprendida entre 5 y 35°C.



La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica.
Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standards de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado.
Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control.
El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario.
La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.