

Imprimaciones Exterior / Interior



IMPRIMACIÓN PARA HIERRO

Ref. 1490

Imprimación anticorrosiva especial para superficies de hierro y acero.

Especialmente apropiado para proteger del óxido las superficies metálicas/férricas de maquinaria industrial, agrícola, estructuras de edificios, etc.

Óptimo nivel de agarre y flexibilidad. De fácil aplicación y rápido secado.

Puede ser aplicado a brocha, rodillo o pistola convencional.

Capacidad

0,75 l

5 l

Producto	Imprimación anti-corrosiva.
Uso	Exterior / Interior, especial para superficies de hierro y acero.
Aplicación	Brocha, rodillo o pistola convencional.
Resinas	Alquídicas de secado rápido.
Color	Gris y rojo óxido.
Brillo	Mate.
Propiedades	Gran nivel de agarre y flexibilidad. De fácil aplicación y rápido secado.
Diluyente	
Secado	Repintado: 2-3 horas, aprox.
Rendimiento	± 12 m ² por litro.
Limpieza	Disolvente celulósico.

Imprimación exterior / interior

Especial anti-corrosión. Excelente agarre y flexibilidad, secado rápido.

Ficha técnica

IMPRIMACIÓN PARA HIERRO

Ref. 1490

Tipo

Imprimación anticorrosiva especial para superficies de hierro y acero. Formulada a base de resinas alquídicas de secado rápido. Óptimo nivel de agarre y flexibilidad. Fácil aplicación y rápido secado.

Destino

Especialmente apropiado para proteger del óxido las superficies metálicas/férricas de maquinaria industrial, agrícola, estructuras de edificios, etc.

PROPIEDADES

- Excelente protección anti-corrosiva.
- Óptimo nivel de agarre y flexibilidad.
- Secado rápido.
- Fácil aplicación.

DATOS TÉCNICOS

Densidad: 1,35 kg/l (a 23°C).

Viscosidad: 75-85 ISO 6 (a 23°C).

Contenido sólido: 43% en volumen.

Brillo: Mate.

Punto de inflamación: 29°C.

Olor:

Dispersión:

APLICACIÓN

Preparación general y del soporte:

Agitar bien antes de usar, para conseguir una perfecta homogeneización del producto.

Las superficies a tratar deben estar sanas, secas y limpias de polvo, grasa o cualquier otro tipo de suciedad.

Asimismo, cualquier capa previa de pintura en mal estado deberá ser retirada antes de aplicar la Imprimación para hierro.

En superficies oxidadas, se recomienda retirar previamente el óxido.

Productos complementarios:

Modo de empleo:

Puede ser aplicado a brocha, rodillo o pistola convencional.

Para la capa de acabado puede utilizarse indistintamente esmaltes sintéticos o acrílicos (base agua).

RENDIMIENTO

± 12 m²/l, aprox.

TIEMPO DE SECADO

- Entre capas: 2-3 horas.

CONDICIONES DE USO

El producto debe ser aplicado a una temperatura ambiente de entre 5 y 35°C, y una humedad relativa inferior al 85%.

SEGURIDAD Y RECOMENDACIONES

Servicio de Atención al Cliente: 902 11 37 09.

Ficha de Seguridad disponible para el usuario que la solicite.

Nota: La información contenida en esta ficha debe servir de guía al usuario; no pretende ser completa y se presenta sin compromiso. Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan son los obtenidos en ensayos de Laboratorio.

