

DESCRIPCIÓN

Imprimación industrial alquídica uretanada anticorrosiva con efecto antioxidante. Contiene pigmentos activos no tóxicos de fosfato de Zinc.

- Excelente rendimiento a rodillo y brocha.
- Imprimación de uso general sobre acero en ambientes de corrosión baja C2 y media C3, según UNE EN ISO 12944.
- Ideal para la protección de maquinaria, elementos de cerrajería, exterior depósitos y estructuras de acero en general.



DATOS TÉCNICOS

Naturaleza	Alquídica uretanada
Acabado	Satinado
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Rojo 3009 y Gris 7042
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,35 - 1,40 Kg/l
Rendimiento	10 - 12 m ² /l (45 - 55 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	2 - 3 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	18 horas
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, pistola y airless
Dilucion	Brocha, Rodillo: 0 - 5 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,018" - 0,021"
Diluyente	Disolvente Sintético DX 830 o Disolvente Multiuso DX 840
Limpieza de Utensilios	Disolvente Sintético DX 830 o Disolvente Multiuso DX 840
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	50 - 120 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	43°C

Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	54 - 56 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	350 gr/l
Presentación	Rojo: 4l / Gris: 4l y 750 ml.

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

CERTIFICACIONES

Reacción al Fuego UNE EN 13501-1:2007+A1:2010: B-s1,d0/sobre sustrato A1

MODO DE EMPLEO

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Acabar con cualquier producto de nuestra gama de esmaltes alquídicos.

Para un acabado con Esmalte Clorocaucho dejar transcurrir un mínimo de 48 horas.

SUPERFÍCIES NO PREPARADAS:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de Imprimación Anticorrosiva Zinc SX 130 necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Otros Soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 o limpieza manual o mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con Imprimación Anticorrosiva Zinc SX 130, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

PRECAUCIONES

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

Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso. La reutilización de pintura puede minimizar de forma eficaz los efectos ambientales sobre el ciclo de vida de los productos.

Fecha de actualización: 2021-09

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.