

BARPFOSF 90

Tipo de Producto	Imprimación fosfatante que contiene resinas de polivinil butiral
Uso Recomendado	Imprimación anticorrosiva adherente para superficies de acero, aleaciones ligeras, galvanizadas, y en general superficies de baja o difícil adherencia*
Propiedades	Excelente adherencia Repintable con diferentes calidades, incluso poliuretanos y epoxis, excepto clorocauchos Rápido secado Resiste temperaturas entre 300- 350 grados (*)
Certificados	Posee certificado de que no desprende gases nocivos durante la soldadura
Certificados	BARPFOSF



Características de suministro

	Normativa	Especificado
Color	UNE EN ISO 3668	Varios colores
Brillo(geometría 60°)	UNE EN ISO 2813	Mate
Peso Específico (Kg/L)	UNE EN ISO 2811-1	1.00 ± 0.05
Sólidos en peso (%)	UNE EN ISO 3251	25% ± 5
Sólidos en Volumen (%)	UNE 48090-82 (ISO 3233)	20% ± 3
Rendimiento Teórico (m²/l)	UNE 48 282-94	10 m²/l. (capa de 20 micras)
Conservación y Estabilidad en Envase	UNE 48 083-92	12 meses en envase original, sin abrir. Almacenar en sitio fresco y seco, protegido de las heladas. Intervalo de temperatura: 5-40°C

Instrucciones de Aplicación

Equipo de Aplicación	Pistola aerográfica y pistola airless
Boquilla de Pulverización	El diámetro de la boquilla y el ángulo del abanico de pulverización se elegirán en función del tipo de pieza
Diluyente de aplicación	BARPISOL FF270 o BARPISOL FF 270 S
Espesor de capa recomendado	10-20 micras
Aplicación sobre	Aleaciones ligeras y acero laminado en frío. Superficies limpias y desengrasadas
% Diluyente de aplicación	15-20%

Secado / Polimerización

Secado al aire (20°C-60% H.R.)	UNE 48301	10-15 min
Secado para Ensayos Físicos		15 días
Secado para Ensayos Químicos		15 días
Repintado		30-45 a 20°C
Secado al tacto		10-15 min. a 20°C

Resistencia Físico Químicas

Probetas de Ensayo		Acero laminado en frío de 0.5 mm
Espesor de Film Seco	UNE-EN ISO 2808	15-20 micras
Adherencia	UNE-EN ISO 2409	100%. (Gt0)

Observaciones

Ver condiciones generales
Para normas toxicológicas, consultar FICHA DE SEGURIDAD.

Aplicar con buena renovación de aire.

No almacenar los envases abiertos o empezados.

Agitar el contenido de los envases antes de ser usado.

(*) En cualquier caso, y sobre todo en el caso de superficies galvanizadas, aleaciones y superficies de difícil adherencia es imprescindible realizar ensayo de idoneidad.

(*) Dependiendo del color, este se puede modificar debido a la temperatura

Esta ficha ha sido elaborada con fines meramente ilustrativos y no sustituye el asesoramiento especializado. Las informaciones que se suministran responden a nuestros conocimientos actuales y han sido obtenidas de nuestra propia experiencia, pero en ningún caso constituyen una garantía por nuestra parte. Por estas razones no podemos asumir cualquier consecuencia indeseada que derive de su utilización. 25-01-2023 Esta ficha anula todas las anteriores.