

Ficha
TécnicaN11P10000 IMPRIMACIÓN PARA
PLÁSTICOSINFORMACIÓN
DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN	Promotor de adherencia para plásticos de 1 componente, especialmente flexible, destinado al tratamiento de los plásticos pintables dentro del mercado de la carrocería. Evita la necesidad de identificar el tipo de plástico antes de comenzar el proceso de pintado.
USOS RECOMENDADOS	Indicado para el recubrimiento de los materiales plásticos utilizados en la industria del automóvil más habituales del mercado, excepto en: PE (*), PU/PU-RIM y POM, además del poliestireno y cualquier mezcla de plástico que lo contenga. No utilizar sobre sustratos termoplásticos o sensibles a los disolventes. Especialmente diseñado para imprimir parches o pequeñas piezas de plástico. <i>(*) Algunas calidades de PE, como el PE puro no se consideran pintables.</i>
PROPIEDADES TÉCNICAS GENERALES	- Excelente poder adherente. - Elevada dureza y resistencia a la abrasión mecánica. - Fácil aplicación y buen comportamiento al exterior. - Excelente poder de relleno. - Secado rápido. - Repintable con gran variedad de acabados. - Excelente flexibilidad. - Sólo para uso profesional.

DATOS TÉCNICOS Y APLICACIÓN

DATOS TÉCNICOS	Normativa	Especificado
Brillo (geometría 60º)	UNE en ISO 2813	Semi Mate
Color	UNE en ISO 3668	Transparente
Volumen de sólidos	UNE 48090-82 (ISO 3233)	3% ± 0.01%
Rendimiento teórico (*)	UNE 48 282-94	5-6 m2/l
Punto de inflamación	UNE-EN 456	32°C SETA-FLASH Copa cerrada
Peso específico	UNE en ISO 2811-1	0.91 ± 0.01 Kg/L
Fuera de polvo	UNE 48301	10 Min a 23°C
Manipulable		20 Min a 23°C
VOC	UNE en ISO 3251	Directiva COV 2004/42(II) Cat B/C1. Valor límite UE 540g/l (2007). Máx para este producto 538g/l.
(*) En la práctica, el rendimiento depende de varios factores, como el formato del objeto, imperfecciones de la superficie, método de aplicación y variaciones durante la aplicación.		
APLICACIÓN (*)	Método	Boquilla
	Presión	1.4mm
	HVLP	1.5mm
Diluyente	Producto listo al uso	
Espesor recomendado	3 – 7 micras secas	
Intervalo de repintado	Mínimo: 30 Min a 23°C	
	Máximo: No tiene	
Temperatura	10°C - 30°C	
Humedad relativa	Máximo: 75%.	
	La temperatura del soporte, será como mínimo 3°C por encima del punto de rocío, para evitar problemas derivados de la condensación.	
(*) Las indicaciones referentes a la aplicación a pistola son solamente orientativas.		

PREPARACIÓN

DE LA SUPERFICIE

Remover el componente A en su envase, agitar manualmente durante aproximadamente 2 minutos para su perfecta homogeneización. Se recomienda además filtrar el producto obtenido antes de la aplicación. No aplicar con temperaturas inferiores a 10°C ni con una humedad ambiental superior al 75%.

Las superficies deberán estar completamente secas, desengrasadas, limpias y libres de polvo. Se recomienda usar desengrasante D600 antes de la aplicación del producto; puede aplicarse directamente en el soporte y dejarlo evaporar para evitar el efecto de cualquier electricidad estática. Siempre que exista pintura anterior en el soporte a tratar, verificar que ésta está en buen estado y adherida correctamente. En caso contrario, eliminar los elementos que presentan mala adherencia.

Si la apariencia del plástico parece dudosa, se recomienda flamear a 60°C para favorecer la adherencia del material.

Normalmente, no es necesario proceder al lijado del soporte antes de la aplicación, en cualquier caso, si se requiere:

<u>Recomendaciones de lijado:</u>	GRP/Fibra de vidrio	P320
	Plástico pieza nueva	Almohadilla fina
	Plástico leves daños	P320-P400

MODO

DE APLICACIÓN

Condiciones de aplicación: Las que se derivan de la práctica normal de un buen proceso de pintado. Si el producto se aplica por debajo de 10°C o superando los 30°C, el conjunto de características reseñadas en la presente ficha técnica podría verse afectado negativamente.

Campos de aplicación: Sobre sustratos fabricados en los plásticos mencionados con anterioridad. Para el pintado de otros materiales o situaciones específicas no contempladas en esta ficha técnica, consultar con nuestro Departamento Técnico.

El número de manos recomendado durante el proceso de pintado es de 1-2 manos aproximadamente, con un intervalo de 2 Min para permitir la evaporación de disolventes. Puede ser aplicado en una mano ligera, seguida de otra mano más abundante redundando en una considerable disminución del tiempo de aplicación y optimizando la rentabilidad del producto. Es importante respetar el tiempo de evaporación antes de aplicar el acabado, para así evitar problemas de adherencia.

Debido a que los plásticos varían mucho su composición química, se recomienda realizar una prueba de adherencia o ensayo previo al proceso para asegurar el éxito total del procedimiento.

DATOS

ADICIONALES

Limpieza de equipos: Disolvente limpieza según temperatura ambiente.

Observaciones:

El producto no debe emplearse sobre plásticos que sean propensos a presentar tensiones internas tales como acrílicos o policarbonatos.

El promotor de adherencia es un sistema reactivo a la humedad. A fin de mantener la calidad del producto es importante mantener el recipiente herméticamente cerrado inmediatamente después de su uso. Desechar toda imprimación que haya gelificado, presente separación de fases o aun aumento significativo de la viscosidad. Nunca diluir o mezclar el producto con otras sustancias.

SEGURIDAD

Evitar el contacto directo con la piel.

Utilizar guantes, mascarilla y gafas protectoras durante la aplicación.

En caso de contacto con los ojos, piel o mucosas, lavar inmediatamente con agua, limpiar y consultar a un médico.

Facilitar la ventilación cuando el producto se aplique en interiores.

Evitar la inhalación prolongada y usar protección respiratoria en caso de ser necesario.

Para más información solicitar la *Ficha de Datos de Seguridad*.

ALMACENAJE

Un año desde su fabricación, en su envase original, sin abrir, bajo techado y evitando las heladas y la exposición directa al sol.

Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características, corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproductibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuevos productos y la prestación de asistencia técnica, queda sujetos a nuestras condiciones generales de venta, entrega y servicio y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso.