

IMPRIMACION ANTICORROSIVA ACQUA



FAMILIA PREPARACIONES, FONDOS E IMPR.

LÍNEA IMPRIMACIONES HIERRO-METALES

DESCRIPCIÓN Y NATURALEZA

Imprimación de secado rápido en base acuosa, a base de resinas acrílicas y pigmentos sólidos a la luz y a la intemperie. Imprimación acrílica al agua con pigmentos anticorrosivos.

USOS

Exterior/Interior

Hierro

Acero

Maquinaria industrial y estructuras metálicas

PROPIEDADES

- Aplicabilidad óptima
- Buena brochabilidad
- No cuartea.
- No hace falta lijar para repintar: Mantenimiento económico
- Permite elevados grosores de capa
- Repintados a largo plazo sin alterar sus propiedades
- Lijable
- No forma ampollas
- Anticorrosiva

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Referencia Color	IMPRIMACION ANTICORROSIVA ACQUA BLANCA
Acabado	Mate
Peso específico	1,18± 0,05 kg/l
Viscosidad	92 +/- 10 KU
Sólidos en volumen	48± 1
Sólidos en peso	58± 1
VOC	Cat. i/BA 140/140 (2007/2010): 21,22 g/l
Espesor mín. recomendado	60-80 micras
Rendimiento aprox. por mano	5-8 m ² /L
Secado tacto	(20°C HR: 60%): 15-30min
Repintado	(20°C HR: 60%) >24h
Colores	Blanco 100

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Soportes Nuevos

Soportes nuevos metálicos:

- El soporte debe estar exento de productos extraños, óxidos y/o residuos.
- Aplicar sobre soportes bien desengrasados, sin polvo y secos.
- Antes de aplicar un acabado es necesario un PRETRATAMIENTO para eliminar los posibles puntos de óxido, siendo el ideal un chorreado abrasivo, el cual permite la máxima rentabilidad del producto a largo plazo.
- Es tan importante la calidad del pretratamiento como la calidad de la imprimación y pintura.
- Si por exigencias de los costos iniciales, el chorreado abrasivo no es viable, debemos eliminar el óxido, al menos mediante cepillado, lijado u otro medio mecánico.
- Resulta idóneo tratar mediante Oxifin (cod. 1900) las antiguas formaciones de óxido.

IMPRIMACION ANTICORROSIVA ACQUA

Restauración y mantenimiento

Hierro y sus derivados esmaltados:

- Seguir las normas indicadas sobre soportes nuevos respecto a la eliminación de productos extraños, desengrasado, limpieza y presencia de óxidos.
- Dado que es posible un defecto de adherencia entre las manos anteriores, habitualmente desconocidas por el aplicador, y la imprimación se recomienda la eliminación de las mismas mediante decapado, chorreado u otros medios.

MODO DE EMPLEO

Consejos de aplicación

- Remover hasta su perfecta homogeneización.
- Se recomiendan espesores de capa totales entre 60 y 80 micras, en función del efecto de protección deseado.
- Aplicar sobre sustratos limpios y secos, eliminando la suciedad mediante desengrasantes o detergentes y agua limpia.
- Aplicar siguiendo las indicaciones marcadas en el cuadro de aplicación adjunto.
- No aplicar el producto a temperaturas elevadas, ni sobre superficies expuestas a fuerte insolación.
- No aplicar con humedades relativas superiores al 80%, ni a temperaturas inferiores a 5°C.
- Mantener las condiciones de buena ventilación durante el tiempo de secado.

Disolvente para dilución y limpieza

Agua

Método de aplicación	Dilución orientativa
Brocha	0-10%
Rodillo	0-10%
Pistola air less	0-10%
Pistola air mix	0-10%
Pistola aerográfica	0-10%
Turbo baja presión	0-10%

SISTEMA

Procesos por tipo de soporte

	Imprimación	Intermedia	Acabado
Tela asfáltica			
MAX	Imprimación Anticorrosiva Acqua	Imprimación Anticorrosiva Acqua	Esmalte de secado rápido acqua, Montosintético, Marisma. Luxatin, Ferrum
STD	Imprimación Anticorrosiva Acqua		Esmalte de secado rápido acqua
Hierro, acero			
MAX	Imprimación Anticorrosiva Acqua	Imprimación Anticorrosiva Acqua	Esmalte de secado rápido acqua, Montosintético, Marisma. Luxatin, Ferrum
STD	Imprimación Anticorrosiva Acqua		Esmalte de secado rápido acqua
Antiguas pinturas oxidadas			
MAX			
STD	Oxifin	Imprimación sintética	Esmalte de secado rápido acqua

SEGURIDAD

No comer, beber, ni fumar durante su aplicación. En caso de contacto con los ojos, lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños. No verter los residuos al desagüe. Conservar el producto en zonas secas, a cubierto y a temperaturas entre 5 y 35°C. Para más información, consultar la hoja de seguridad del producto.

IMPRIMACION ANTICORROSIVA ACQUA

NOTA

Tiempo de almacenamiento máximo recomendado : 24 meses desde la fabricación en su envase original perfectamente cerrado, a cubierto y a temperaturas entre 5° y 35° C

Los datos aquí reseñados están basados sobre nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico en circunstancias concretas y mediante juicios objetivos. Debido a la imposibilidad de establecer una descripción apropiada a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.

FORMATOS

0.75 L, 4 L