

Fecha de Alta

05-07-2007

Versión

12 - 06/02/2026



FAMILIA PREPARACIONES, FONDOS E IMPR.

LÍNEA IMPRIMACIONES HIERRO-METALES

## DESCRIPCIÓN Y NATURALEZA

Imprimación de secado rápido, a base de resinas alcídicas y pigmentos sólidos a la luz y a la intemperie. Imprimación sintética con pigmentos anticorrosivos.

## USOS

Exterior/Interior

Hierro

Acero

Maquinaria industrial y estructuras metálicas

## PROPIEDADES

- Aplicabilidad óptima
- No cuartea.
- No hace falta lijar para repintar: Mantenimiento económico
- Permite elevados grosores de capa
- Repintados a largo plazo sin alterar sus propiedades
- Clasificación de reacción al fuego: B-s1,d0 según UNE-EN 13501-1
- No forma ampollas
- Anticorrosiva

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Referencia Color	IMPRIMACION SINTETICA BLANCA
Acabado	Mate
Peso específico	1,34± 0,05 kg/l
Viscosidad	181 +/- 30 SG
Sólidos en volumen	48± 1
Sólidos en peso	69± 1
VOC	Cat. i/BD 600/500 (2007/2010): 463,35 g/l
Espesor mín. recomendado	50 micras
Rendimiento aprox. por mano	5-8 m <sup>2</sup> /L
Secado tacto	(20°C HR: 60%): 15-30min
Repintado	(20°C HR: 60%): > 24h
Colores	Rojo 205, Gris 211, Negro 207, Blanco 100, Verde 200 (Ral 6011)

## 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.

Fecha de Alta

05-07-2007

Versión

12 - 06/02/2026

**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 homologación.
- Se recomiendan espesores de capa totales entre 25 y 100 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**

Disolvente 1401-03

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
<b>Tela asfáltica</b>			
<b>MAX</b>			Montosintétic, Marisma,
<b>STD</b>	Imprimación sintética	Imprimación sintética	Imprimación sintética
<b>Hierro, acero</b>			
<b>MAX</b>			Montosintétic, Marisma. Luxatín, Ferrum
<b>STD</b>	Imprimación sintética	Imprimación sintética	Imprimación sintética
<b>Antiguas pinturas oxidadas</b>			
<b>MAX</b>			Montosintétic, Marisma. Luxatín, Ferrum
<b>STD</b>	Oxifin	Imprimación sintética	Imprimación Sintética

**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.

Fecha de Alta

05-07-2007

Versión

12 - 06/02/2026

**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, 15 L