

Fecha de Alta

04-11-2008

Versao

14 - 13/01/2026



FAMILIA PREPARACIONES, FONDOS E IMPR. / SISTEMAS TINTOMÉTRIC
LINHA IMPRIMACIONES HIERRO-METALES

DESCRIÇÃO E TIPO

Imprimação de secagem rápida, à base de resinas alcídicas e pigmentos sólidos resistentes à luz e à intempérie.

USOS

Exterior / Interior

Ferro

Aço

PROPRIEDADES

Não fissura

Não forma bolhas

Não é necessário lixar para repintar. Manutenção económica

Sem cheiro depois de seco

Permite repintar com espaços longos entre demãos sem alterar as suas propriedades

Reação à classificação de incêndio: B-s1,d0 acordo com a norma UNE-EN 13501-1

CARACTERISTICAS TECNICAS

Referencia Color	IMPRIMACION INDUSTRIAL GRIS
Acabamento	Semimate
Peso específico	1,6± 0,05 kg/l
Viscosidade	90 +/- 5 KU
Sólidos em volume	59± 1
Sólidos em peso	78± 1
VOC	Cat. i/BD 600/500 (2007/2010): 485,87 g/l
Rendimento aprox. por demão	5-8 m ² /L
Secagem tacto	(20°C HR: 60%): 15-30min
Repintado	(20°C HR: 60%): 24h
Cores	Branco, Vermelho 205, Cinzento 211, Preto 207, Verde 129, Azul 202

PREPARAÇÃO DO SUPORTE

Suportes novos

Suportes novos metálicos:

- O suporte deve estar isento de produtos estranhos, óxidos e/ou resíduos.
- Aplicar sobre suportes bem desengordurados, sem pó e secos.
- Antes de aplicar um acabamento é necessário um PRETRATAMENTO para eliminar os pontos possíveis de óxido, sendo o ideal uma limpeza abrasiva, o que permite a máxima rentabilidade do produto a longo prazo.
- É tão importante a qualidade do pretratamento como a qualidade do primário e da tinta.
- Se por exigências dos custos iniciais, a limpeza abrasiva não é viável, devemos eliminar o óxido, pelos menos mediante uma lixagem ou outro meio mecânico.
- Resulta idóneo tratar mediante Oxifín (cod. 1900) as antigas formações de óxido.

Restauração e manutenção

Ferro e derivados esmaltados:

- Seguir as normas indicadas sobre suportes novos à eliminação de produtos estranhos, desengordurado, limpeza e presença de óxidos.
- Dado que é possível um defeito de aderência entre as demãos anteriores, habitualmente desconhecidas pelo aplicador e o primário recomenda-se a eliminação das mesmas mediante decapado, ou outros meios.

Fecha de Alta

04-11-2008

Versao

14 - 13/01/2026

MÉTODO DE USO

Conselhos de aplicação

- Remover até a sua perfeita homogeneização.
- Recomendam-se espessuras de capa totais entre 25 e 100 micras, em função do efeito de protecção desejado.
- Aplicar sobre substratos limpos e secos, eliminando a sujidade mediante desengordurantes ou detergentes e água limpa.
- Aplicar seguindo as indicações marcadas no quadro de aplicação adjunto.
- Não aplicar o produto a temperaturas elevadas, nem sobre superfícies expostas a forte insolação.
- Não aplicar com humidades relativas superiores a 80%, nem a temperaturas inferiores a 5°C.
- Manter as condições de boa ventilação durante o tempo de secado

Diluyente para diluição e limpeza

Diluyente 1405

Metodo de aplicação	Diluição orientativa
Trincha	10-25%
Rolo	10-25%
Pistola air less	20-40%
Pistola air mix	20-40%
Pistola aerográfica	20-40%
Turbo de baixa pressão	20-40%

SISTEMA

Processos por tipo de suporte

	Primario	Intermedia	Acabamento
Tela asfáltica			
MAX	Imprimación Industrial	Imprimación Industrial	spray gun: montosintético, Marisma, Luxatín, Ferrum
STD	Imprimación Industrial		spray gun: montosintético, Marisma, Luxatín, Ferrum
Ferro, aço			
MAX	Imprimación Industrial	Imprimación Industrial	spray gun: Montosintetic, marisma, Luxatín, Ferrum
STD	Imprimación Industrial		spray gun: Montosintetic, marisma, Luxatín, Ferrum
Antiguas pinturas oxidada			
MAX	blasting sa2 1/2 + Imprimación Industrial	Imprimación Industrial	spray gun: Montosintetic, Marisma, luxatín, Ferrum
STD	OXIFIN + Imprimación Industrial		spray gun: Montosintetic, Marisma, luxatín, Ferrum

SEGURANÇA

Não comer, beber ou fumar durante a sua aplicação. Em caso de contacto com os olhos, lavar com água limpa e abundante. Manter fora do alcance das crianças. Não verter os resíduos no esgoto. Conservar o produto em zonas secas, baixo teto e a temperatura entre 5 e 35°C. Para mais informação, consulte a folha de segurança do produto.

NOTA

Tempo de armazenagem máximo recomendado : 12 meses desde a fabricação na sua embalagem original perfeitamente fechado, guardado baixo teto e a temperaturas entre 5° e 35°C

Os dados aqui indicados estão baseados nos nossos conhecimentos actuais, ensaios de laboratório e no uso pratico em circunstancias concretas e mediante opiniões objectivas. Devido à impossibilidade de estabelecer uma descrição apropriada a

501760

IMPRIMACION INDUSTRIAL



Fecha de Alta

04-11-2008

Versao

14 - 13/01/2026

cada natureza e estado dos diferentes fundos a pintar, resulta-nos impossível garantir a reprodução total em cada uso concreto.

EMBALAGENS

5 Kg, 25 Kg