

Fecha de Alta

12-03-2008

Versao

1C - 06/02/2026



FAMILIA PREPARACIONES, FONDOS E IMPR.

LINHA IMPRIMACIONES HIERRO-METALES

### DESCRIÇÃO E TIPO

Imprimação anticorrosiva alídica, à base de tetraoxifosfato de zinco, aplicável com trincha, isenta de chumbo e de cromatos, com excelente capacidade de protecção face à deterioração do ferro e dos seus derivados.

### USOS

Exterior / Interior

### PROPRIEDADES

Aplicabilidade ideal  
 Não fissura  
 Poder penetrante  
 Secagem rápida  
 Não é necessário lixar para repintar. Manutenção económica  
 Anti oxidante, Certificado por laboratório externo UNE EN ISO 9227:17  
 Elevada opacidade  
 Permite repinturas a largo prazo sem alterar as suas propriedades anticorrosivas  
 Sem cheiro quando seca  
 Acabamento liso e fino  
 Não forma bolhas

### CARACTERISTICAS TECNICAS

Referencia Color	MINIO BLANCO
Acabamento	Semimate
Peso especifico	1,33± 0,05 kg/l
Viscosidade	165 +/- 30 SG
Sólidos em volume	53± 1
Sólidos em peso	74± 1
VOC	Cat. i/BD 600/500 (2007/2010): 427,26 g/l
Espessura min. recomendada	30-60 micras
Rendimento aprox. por demão	10-15 m <sup>2</sup> /L
Secagem tacto	(20°C HR: 60%): 30-60min
Repintado	>24h
Cores	Branco
Classificação	AFNOR: NFT. 36005 Famille I Classe 4a

### PREPARAÇÃO DO SUPORTE

Confome DTU 59.1

#### Suportes novos

Novos suportes de metal:

- O suporte deve estar livre de matéria estranha, óxidos e/ou resíduos.
- Aplicar sobre suportes bem desengordurados, sem pó e secos.
- Para obter a máxima protecção, especialmente no ferro e seus derivados, é necessário um pré-tratamento para a remoção de incrustações e manchas de ferrugem, consistindo em jateamento abrasivo do metal até pelo menos o nível da Norma Sueca (SIS 055900) Sa2. Se, devido aos requisitos iniciais de custo, o jateamento abrasivo não for viável, o metal deve ser tratado

Fecha de Alta

12-03-2008

Versao

1C - 06/02/2026

com um raspador de metal duro e escova de arame ao nível da Norma Sueca (SIS 055900) St3.

### Restauração e manutenção

Ferro e derivados esmaltados:

- Para melhores resultados de adesão e anti-corrosão, recomenda-se a remoção de resíduos de tinta antiga.
- Seguir as regras para novos suportes no que diz respeito à remoção de matéria estranha, desengorduramento, limpeza e presença de ferrugem.

## MÉTODO DE USO

### Conselhos de aplicação

- Remover o produto até estar perfeitamente homogeneizado.
- Aplicar em suportes limpos e secos, removendo a sujidade com desengordurantes ou detergentes e água limpa.
- Aplicar seguindo as indicações marcadas no quadro de aplicação em anexo.
- Não aplicar o produto a temperaturas extremas ou em superfícies expostas a forte insolação.
- Manter as condições de boa ventilação durante o tempo de secagem.
- Não aplicar com humidade relativa superior a 80%.

### Diluyente para diluição e limpeza

Diluyente 1401-02

Metodo de aplicação	Diluição orientativa
Trincha	0-5%
Rolo	5-10%
Pistola air less	10-20%
Pistola air mix	10-20%
Pistola aerográfica	5-20%
Turbo de baixa pressão	5-20%

## SISTEMA

### Processos por tipo de suporte

	Primario	Intermédia	Acabamento
<b>Ferro, aço</b>			
<b>MAX</b>			
<b>STD</b>	Minio Blanco; Imprimación Antioxidante Blanca	Minio Blanco; Imprimación Antioxidante Blanca	Esmaltes sintéticos

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

## EMBALAGENS

0.125 L, 0.375 L, 0.75 L, 4 L