

Fecha de Alta

04-11-2008

Versión

1C - 08/05/2019



FAMILIA PREPARACIONES, FONDOS E IMPR. / SISTEMAS TINTOMÉTRIC
LÍNEA HIERRO Y METALES (IMPRIMACIO.)

DESCRIPCIÓN Y NATURALEZA

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

USOS

Exterior/Interior

Hierro

Acero

PROPIEDADES

- No cuartea.
- No forma ampollas.
- No hace falta lijar para repintar: Mantenimiento económico
- Inodoro una vez seco.
- Repintados a largo plazo sin alterar sus propiedades
- Certificación Euroclases según norma UNE EN 13501-1:07: B-s1-d0

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Referencia Color	IMPRIMACION INDUSTRIAL GRIS
Acabado	Semimate
Peso específico	1,62 ±0,15 (según color)
Viscosidad	90 +/- 5 KU
Sólidos en volumen	57± 1
Sólidos en peso	78± 1
VOC	Cat. i/BD 600/500 (2007/2010):469,05 g/l
Rendimiento aprox. por mano	5-8 m ² /L
Secado tacto	(20°C HR:60%): 15-30min
Repintado	(20°C HR:60%): 24 h
Colores	Blanco, Rojo 205, Gris 211, Negro 207, Verde 200, Azul 202

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 Oxifín (cod. 1900) las antiguas formaciones de óxido.

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.

Fecha de Alta

04-11-2008

Versión

1C - 08/05/2019

MODO DE EMPLEO

Consejos de aplicación

- Remover hasta su perfecta homogeneización.
- Se recomiendan espesores de capa totales entre 25 y 100 micras, en función del efecto de protección deseado.
- Aplicar sobre substratos 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°.
- Mantener las condiciones de buena ventilación durante el tiempo de secado.

Disolvente para dilución y limpieza

Disolvente Universal 1405

Método de aplicación	Dilución orientativa
Brocha	10-25%
Rodillo	10-25%
Pistola air less	20-40%
Pistola air mix	20-40%
Pistola aerográfica	20-40%
Turbo baja presión	20-40%

SISTEMA

Procesos por tipo de soporte

	Imprimación	Intermedia	Acabado
Antiguas Pinturas en Buen Estado			
MAX	Imprimación Industrial	Imprimación Industrial	spray gun: montosintético, Marisma, Luxatín, Ferrum
STD	Imprimación Industrial		spray gun: montosintético, Marisma, Luxatín, Ferrum
Hierro, acero			
MAX	Imprimación Industrial	Imprimación Industrial	spray gun: Montosintetic, marisma, Luxatín, Ferrum
STD	Imprimación Industrial		spray gun: Montosintetic, marisma, Luxatín, Ferrum
Antiguas pinturas oxidadas			
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

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.

NOTA

Tiempo de almacenamiento máximo recomendado : 12 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

Fecha de Alta

04-11-2008

Versión

1C - 08/05/2019

cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.

FORMATOS

5 Kg

Bases en formato 25 Kg