

FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN WASH – PRIMER – REF. IV10

IMPRIMACIONES

DESCRIPCIÓN:

- Imprimitación vinílica de dos componentes, a base de resinas de polivinil-butiral.
- Acabado mate-satinado.

PROPIEDADES ESPECIALES:

- Contiene pigmentos inhibidores de la corrosión.
- Secado muy rápido.
- Fácil aplicación.
- Gran adherencia.

CAMPO DE APLICACIÓN:

- Como pretratamiento pasivador para aceros galvanizados y metales no féreos como aluminio, magnesio, zinc y otras aleaciones ligeras.
- Como preparación de estructuras metálicas en interior y exterior.

DATOS TÉCNICOS:

ACABADO:	MATE – SATINADO
COLOR:	Amarillo (490)
PESO ESPECÍFICO:	950 gr/l (20°C)
SÓLIDOS EN PESO:	25 ± 3 %
RENDIMIENTO:	12 – 15 m²/kg
SECO AL TACTO:	5 minutos
SECO TOTAL:	< 30 minutos
COV's (RD 227/2006):	Subcat. A/j : Lím. (2010) = 500 g/l - Máx.COVs = 500 g/l

DATOS DE APLICACIÓN:

FORMA DE APLICACIÓN:	Pistola, brocha, rodillo
DISOLVENTE:	DISOLVENTE NITRO "IN80"
ESPESOR PELÍCULA SECA:	< 10 micras
TIEMPO DE REPINTADO:	2 horas
TIEMPO DE LIJADO:	< 60 minutos
PROPORCIÓN DE LA MEZCLA:	1 parte de imprimación : 1 parte de catalizador
ESTABILIDAD DE LA MEZCLA:	8 horas

NOTA:

- El rendimiento al que se hace referencia ha sido calculado sobre superficies lisas y no absorbentes.
- El espesor recomendado de película seca es por capa y mano aplicada.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

No aplicar con temperaturas extremas de frío y calor. (5 °C < T < 35 °C)

FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN WASH – PRIMER – REF. IV10

IMPRIMACIONES

MODO DE EMPLEO:

- Preparación del soporte: El soporte debe estar seco y limpio de polvo, óxido y suciedad. Si hubiera estado pintado anteriormente deberá arrancarse todo resto mal adherido y eliminar todas las partículas sueltas.
- Es un pretratamiento que no evita tener que aplicar las capas normales de pintura anticorrosiva, sino que facilita la adherencia de estas capas de pintura sobre el metal.
- Se deberá limpiar a fondo la superficie a pintar para eliminar cualquier vestigio de óxidos y costras de laminación, empleando a ser posible el chorro de arena.
- En superficies de aluminio y aleaciones se desengrasará hasta la eliminación total de la suciedad.
- Mezclar los dos componentes de pintura en las proporciones indicadas y agitar la mezcla hasta la total homogeneidad.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS:

La limpieza de herramientas se realizará inmediatamente después de su uso, con DISOLVENTE NITRO "IN80".

ESTABILIDAD EN EL ENVASE:

- Los envases no se deben almacenar a la intemperie, ni someterlos a grandes variaciones de temperatura.
- Preservar de las heladas.

PRECAUCIONES:

- Nocivo por inhalación, ingestión y en contacto con la piel.
- Fácilmente inflamable.
- Usar en lugares bien ventilados.

Ver ficha de seguridad y el etiquetado correspondientes a este producto, los cuales pueden ser solicitados al departamento técnico-comercial.