

DESCRIPCIÓN

Imprimación industrial monocomponente antioxidante de excelente adherencia sobre acero y metales ligeros.

- Destaca su rapidez de secado y repintado.
- Permite aplicar productos de 2 componentes.
- Indicada como imprimación de uso general para hierro, acero, galvanizado, zinc o aluminio, en ambientes urbanos e industriales moderados (hasta ambiente medio C3, según norma UNE EN ISO 12944) donde se precisen repintados especialmente cortos.
- Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.



DATOS TÉCNICOS

Naturaleza	Vinílica
Acabado	Mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Blanco y gris 7042, rojo 3009 y negro
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,37 - 1,45 kg/l
Rendimiento	8 - 12 m ² /l (35 - 50 micras secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	2 horas. Para productos de 2 componentes 24 horas.
Métodos de Aplicación	Brocha, rodillo, pistola y airless
Dilucion	Brocha y rodillo: 5 % / Pistola: 10 - 15 % / Airless: 0- 5% (datos orientativos)
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,018"
Diluyente	Disolvente Clorocaucho/ Acrílico DX 800 o Disolvente Multiuso DX 840
Limpieza de Utensilios	Disolvente Clorocaucho/ Acrílico DX 800 o Disolvente Multiuso DX 840
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	Metales no férricos: 35 - 60 micras secas / Metales férricos: 50 - 120 micras secas

Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
-----------------------------------	-----------------

Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	27°C
--	------

Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	42 - 46 %
-------------------------------------	-----------

COV (UNE EN ISO 11890-2)	500 g/l
--------------------------	---------

Presentación	4l y 15l
--------------	----------

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

CERTIFICACIONES

Reacción al Fuego UNE EN 13501-1: B-s1,d0/sobre sustrato A1

MODO DE EMPLEO

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: Desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140 necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Galvanizado: chorreado de barrido con abrasivo no metálico con el fin de obtener una superficie continua y libre de daños mecánicos de aspecto deslustrado. Si el chorreado no es posible, la superficie debe prepararse mediante lijado superficial o el lavado con solución amoniacal al 5%. Los daños mecánicos en el recubrimiento del galvanizado deben ser reparados con Imprimación Epoxi Rica en Zinc HB SXB220. Aplicar mediante brocha, pistola convencional o airless, según necesidades, Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140.

☒Otros soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO

Cuando se trate de sistemas mal adheridos y con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 1 1/2 de la norma ISO 8501-2 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Parchear a continuación con la Imprimación Anticorrosiva Fosfatante SX 140 preferiblemente a brocha.

☒Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación, aplicar el acabado según especificación.

PRECAUCIONES

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobre coste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso. La reutilización de pintura puede minimizar de forma eficaz los efectos ambientales sobre el ciclo de vida de los productos.

Fecha de actualización: 2023-02

La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica. Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standards de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado. Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control. El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario. La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.