

DESCRIPCIÓN

Imprimación industrial monocomponente con alto contenido en zinc metálico laminar para superficies de acero.

- Proporciona protección catódica en ambientes de corrosión elevada (zonas marinas e industriales en general), alta C4, según norma UNE EN ISO 12944.
- Ideal para parcheos de puntos de soldadura o daños en estructuras galvanizadas (puertas, elementos de cerrajería y estructuras metálicas en general).



DATOS TÉCNICOS

Naturaleza	Caucho ciclado
Acabado	Mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Gris metálico característico
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	2,80 - 3,00 Kg/l
Rendimiento	9 - 10 m ² /l (55 - 60 μ secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	6 - 8 horas
Métodos de Aplicación	Brocha y rodillo (sólo parcheo), pistola y airless (datos orientativos)
Dilucion	Brocha y rodillo: 0 - 5 % / Pistola: Máx 10 % / Airless: 0 - 5 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1,7 - 2,2 mm / Airless: 0,018" - 0,022"
Diluyente	Disolvente Sintético DX 830 o Disolvente Multiuso DX 840
Limpieza de Utensilios	Disolvente Sintético DX 830
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	50 - 55 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10 °C - +30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	38°C

Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	56 - 58 %
COV (UNE EN ISO 11890-2)	320 gr/l
Presentación	4 l y 750 ml

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

MODO DE EMPLEO

RECOMENDACIONES GENERALES:

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

Puede repintarse con nuestros esmaltes de la gama Alquídicos y Esmalte Clorocaucho, según sea la necesidad en cada caso.

Si el acabado se realiza varios días después de la aplicación de la imprimación, será necesario limpiarla y eliminar las sales blancas que se forman en su superficie.

SUPERFÍCIES NO PREPARADAS:

Acero: en ambientes con agresión química moderada, cepillado mecánico hasta grado ST-3 de la Norma ISO 8501-1. En atmósferas corrosivas deberá chorrearse con granalla hasta el grado Sa2 de la mencionada norma, confiriendo a la superficie una rugosidad media que corresponda al grado BN9 del rugotest N°3. Seguidamente aplicar una capa de Imprimación Rica en Zinc SX 160 Gris Galvánico. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Galvanizado: reparación de daños mecánicos. Preparar la superficie mediante lijado a grado ST3 y aplicar una mano, preferiblemente a brocha, de Imprimación Rica en Zinc SX 160 Gris Galvánico.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO

Por las particulares características de esta imprimación, entre las que el contacto físico con el sustrato férrico de forma ininterrumpida, es esencial, recomendamos, siempre que sea posible, eliminar la totalidad de las capas existentes, con procedimientos mecánicos, hasta grado mínimo ST3. Seguidamente aplicar una capa de Imprimación Rica en Zinc SX 160 Gris Galvánico 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 sobrecoste. 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: 2024-03

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.