

## DESCRIÇÃO

Primário industrial mono componente com elevado conteúdo em Zinco metálico laminar para superfícies de aço.

- Proporciona proteção catódica em ambientes de corrosão elevada (zonas costeiras e industriais em geral), alta C4, segundo a norma NP EN 12944.
- Ideal para retoques nos pontos de soldadura ou danos em estruturas galvanizadas (portas, elementos de serralharia e estruturas metálicas em geral).

## DADOS TÉCNICOS

Natureza	Borracha ciclizada
Acabamento	Mate
Cor (EN ISO 11664-4)	Cinzento metálico característico
Densidade (NP EN ISO 2811-1)	2,80 - 3,00 kg/l
Rendimento	9 - 10m <sup>2</sup> /l (55 - 60 μ secos)
Secagem a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	30 - 60 minutos
Repintura 23°C 60% HR (UNE 48283)	6 - 8 horas
Métodos de Aplicação	Trincha e rolo (só retoques) / pistola e airless (dados orientativos)
Diluição	Trincha e rolo: 0 - 5 % / Pistola: máximo 10% / Airless: 0 - 5%
Diâmetro Bico	Pistola: 1,7 - 2,2 mm / Airless: 0,018" - 0,022"
Diluyente	Diluyente Sintético DX 830 ou Diluyente Multiusos DX 840
Limpeza de Utensílios	Diluyente Sintético DX 830
Espessura Recomendada (NP EN ISO 2808)	50 - 55 μ secos
Condições de Aplicação, HR<80%	+10 - + 30 °C
Ponto de Inflamação (NP EN ISO 3679)	38°C

Volume Sólido (NP EN ISO 3233-3)	56 - 58 %
COV (NP EN ISO 11890-2)	320 g/l
Apresentação	4 l e 750 ml

Variações de temperatura, humidade, espessura, pigmentação ou segundo tipo de suporte, etc., podem causar alterações na secagem, rendimento ou outras propriedades.

## MODO DE UTILIZAÇÃO

### RECOMENDAÇÕES GERAIS:

Agitar bem a embalagem, de preferência mediante processo mecânico. As superfícies a pintar devem estar limpas, secas e consistentes.

Pode repintar com os nossos esmaltes da gama Alquídica e Esmaltes Borracha Clorada, de acordo com a necessidade em cada caso.

Se efetuar o acabamento vários dias após a aplicação do primário, será necessário limpar e eliminar os sais brancos que se formam na superfície.

### SUPERFÍCIES NO PREPARADAS:

**Aço:** em ambientes com agressão química moderada, escovar mecanicamente até grau ST-3 da Norma ISO 8501-1. Em atmosferas corrosivas deverá projetar-se com granalha até um grau de Sa2 da referida norma, conferindo à superfície uma rugosidade média que corresponda ao grau BN9 do Rugotest N3. De seguida aplicar uma camada de Primário Rico em Zinco SX 160 Cinza Galvânico. Finalmente, aplicar as camadas do acabamento segundo as especificações.

**Galvanizado:** reparação de danos mecânicos. Preparar a superfície mediante lixagem até ao grau ST3 e aplicar uma demão, de preferência à trincha, de Primário Rico em Zinco SX 160 Cinza Galvânico.

### MANUTENÇÃO DE SUPERFÍCIES JÁ PINTADAS EM MAU ESTADO

Pelas características particulares deste primário, entre as quais o contacto físico com o substrato ferroso de forma ininterrupta, é essencial e recomendamos, sempre que seja possível, eliminar a totalidade das camadas existentes, com procedimentos mecânicos, até grau mínimo ST3. Em seguida aplicar uma camada de Primário Rico em Zinco SX160 Cinza Galvânico e só depois aplicar as camadas do acabamento segundo as especificações.

## PRECAUÇÕES

Antes de utilizar o produto ler atentamente as instruções da embalagem. Para mais informação consultar a Ficha de Segurança.

Armazenar as embalagens bem fechadas protegidas de fontes de calor e temperatura inferiores a zero. Conservação: 36 meses na embalagem original fechada.

**Gestão de resíduos:** Siga os regulamentos legais locais. Ajude a proteger o meio ambiente, não esvazie os resíduos no esgoto, deposite-os no centro de reciclagem mais próximo. Calcule a quantidade de produto que necessitará para evitar desperdícios e custos extras. Guarde o produto excedente bem armazenado para uma nova utilização.

A reutilização de tinta pode minimizar de forma eficaz os efeitos ambientais no ciclo de vida dos produtos.

responsabilidade devida a fatores alheios à tinta ou a uma utilização inadequada da mesma. Perante qualquer dúvida consulte os nossos serviços técnicos antes da aplicação.