

SHOP PRIMER 2C

Imprimación epoxi de dos componentes

Código: 5015

Descripción

Imprimación de tipo epoxi de dos componentes, curada con poliamida, con fosfatos de zinc y muy rápido secado que evita el manchado de los rodillos en la línea de pintado en taller.

Propiedades

- Muy buena adherencia
- Rápido secado

Superficies de aplicación

Especialmente formulada para ser utilizada en plantas automáticas de chorreado y shopprimado para la protección de planchas y perfiles de acero. Para la protección temporal del acero recién chorreado durante el período de almacenaje y construcción.

Características técnicas

Color:	Rojo oxido
Aspecto:	mate
Densidad:	comp. A: 1,37 +/- 0,020 Kilos / litro comp. B: 0,86 +/- 0,020 Kilos / litro
Sólidos en volumen/mezcla:	32 +/- 2%
Proporción de mezcla:	6,5/3,5 volumen
Pto inflamación:	6°C
Contenido en COV:	590g/l
Aplicación:	Pistola airless / Pistola de aire / Brocha (parcheos)
Dilución:	Cuando se aplique a temperaturas mayores de 25°C, puede ser necesario diluir más o utilizar diluyente de evaporación más lenta para asegurar la correcta formación de película.
Espesor de película seca recomendado:	15 a 25 micras
Secado:	Para manipular : de 6 a 10 minutos ; Completo: 7 días
Rendimiento teórico:	10-13 m2/l según micraje final y rugosidad del soporte

Repintado:

En condiciones optimas atmosféricas – 20°C y humedad por debajo de 60% :

Superficie fría - por debajo de 10°C – 15-16 horas

Superficie entre 12-20°C – 6 horas

Superficies cercanas a 30°C – 3 horas

Condiciones de aplicación:

Aplicar con temperaturas superiores a + 10° C y humedad relativa inferior al 60%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse por encima de este límite. Las temperaturas de la superficie y de la pintura también deben estar por encima de este límite. Temperatura máxima aproximada del acero: 45°C Deben tomarse medidas especiales para aplicaciones de shopprimer a temperaturas superiores a: 45°C Aplicar solo en superficie seca y limpia con temperatura por encima del punto de rocío para evitar condensación. Durante la aplicación y secado en espacios cerrados proporcionar ventilación adecuada. elevadas o en zonas con previsión de rocío.

Modo de empleo

Si la superficie ha estado expuesta a ambientes contaminados, se debe limpiar adecuadamente con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar.

Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorreado abrasivo hasta el grado de limpieza especificado para el sistema de pintura final, normalmente: Sa 2½ (ISO 8501-1:1988). Aplique inmediatamente después de la limpieza. Antes de repintar, elimine a fondo todos los desperfectos del shopprimer y la contaminación por el almacenamiento y la fabricación.

Observaciones

Tiempo de almacenaje: 24 meses, desde su fabricación y envasado, sin abrir, manteniendo en sitio cerrado y temperaturas comprendidas entre 8 y 35°C

Otras situaciones específicas no contempladas en esta ficha, consultar con nuestro servicio Técnico Comercial.