

# IMPRIMACION INDUSTRIAL

## Imprimación para Hierros

Código: 5044

### Descripción

Imprimación antioxidante con óxidos de hierro a base de fosfato de zinc en base disolvente.

### Propiedades

- Buena adherencia y flexibilidad
- Protección anticorrosiva
- Repintable con sistemas alcídicos
- Cumple con las características M-1 de protección al fuego (actual B-S3, d0 de euroclases)

### Superficies de aplicación

Para la industria de manufacturados de piezas, mobiliario, etc., cuando se necesita aportar una protección anticorrosiva.

### Características técnicas

|                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Color:</b>                     | Rojo, gris                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <b>Aspecto:</b>                   | Mate                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| <b>Densidad:</b>                  | 1,56 +- 0,02 k/l                                                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>Sólidos en volumen:</b>        | 54 +- 0,2%                                                                                                                                                                                                                                                              |
| <b>Dilución:</b>                  | 0 – 5 % en Disolvente para Sintéticos                                                                                                                                                                                                                                   |
| <b>Secado al tacto:</b>           | 30-40 minutos a 20º C y 60% humedad relativa                                                                                                                                                                                                                            |
| <b>Repintado:</b>                 | Mínimo: 24 horas a 20º C                                                                                                                                                                                                                                                |
| <b>Rendimiento teórico:</b>       | 6 m2/k por capa                                                                                                                                                                                                                                                         |
| <b>Aplicación:</b>                | Brocha, rodillo, pistola "Airless"                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>Condiciones de aplicación:</b> | Diámetro boquilla: 0.018"                                                                                                                                                                                                                                               |
|                                   | Presión boquilla: 150 atmósferas                                                                                                                                                                                                                                        |
|                                   | Espesor de película:    Húmedo: 40 - 50 micras                                                                                                                                                                                                                          |
|                                   | Seco:    25 - 35 micras                                                                                                                                                                                                                                                 |
|                                   | Aplicar con temperaturas superiores a + 5º C y humedad relativa inferior al 80%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o en zonas con previsión de rocío. |

## Modo de empleo

### ACERO:

- Chorreado abrasivo al grado Sa 2 ½ de la norma ISO 8501.1 o limpieza manual o mecánica al grado St 3 de la misma norma.
- Eliminar suciedad incrustada y restos de óxido mediante cepillado con púas de acero.
- Aplicar dos capas de IMPRIMACION INDUSTRIAL. Dejar secar 12 horas a 20° C entre capas.
- Aplicar dos capas de ESMALTE SINTETICO (Ver observaciones).

### ALUMINIO:

- Eliminar aceite, grasa y suciedad mediante un desengrasante
- Eliminar sales y residuos sólidos con agua a presión. Dejar secar
- Eliminar la pintura envejecida o en mal estado mediante un decapante
- Lavar con agua y dejar secar.
- Aplicar una capa IMPRIMACION INDUSTRIAL
- Aplicar dos capas de ESMALTE SINTETICO (Ver observaciones).

## Observaciones

- Sobre acero nuevo no aplicar menos de 2 capas a un espesor mínimo de 30 micras ya que la protección anticorrosiva sería insuficiente. No aplicar a espesores superiores a 60 micras por capa ya que el secado en profundidad no se produce correctamente y el producto queda blando provocando arrugados cuando se aplican las capas de acabado
- No tiene intervalo máximo de repintado, excepto en superficies expuestas a condensación abundante, grandes oscilaciones de temperatura, salpicaduras de contaminantes químicos o ambientes polvorientos. En este caso se recomienda un intervalo máximo de repintado de una semana. Si se sobrepasa, se recomienda conferir cierta rugosidad a la superficie pintada con el fin de asegurar la adherencia de las capas siguientes.
- Si el producto aplicado ha sido expuesto a ambientes contaminados, limpiar cuidadosamente con agua a presión antes de repintar
- El intervalo de repintado para productos sintéticos o alquídicos es de 12 horas a 20° C .

**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.