



## GALVANIZADO EN FRIO

### FORMATO DE VENTA

3L, 750ML

### DESCRIPCIÓN

Imprimación de un componente basada en resinas alcídicas modificadas epoxidicamente apta para la protección de hierro y acero y para la reparación de elementos galvanizados deteriorados, proporcionando una excelente resistencia a la corrosión. Buenas propiedades anticorrosivas, la película contiene más de un 65 % de zinc metálico. Diseñado para la reparación de imprimaciones ricas en zinc de dos componentes. Puede utilizarse como imprimación anticorrosiva sobre superficies de hierro y acero debidamente tratadas. Repintable con sistemas no saponificables.

### ÁMBITO DE APLICACIÓN

Hierro y acero

### PROPIEDADES

- Excelente aplicabilidad
- Gran protección anticorrosiva
- Rápido repintado
- Sistema epoxi monocomponente
- Fácil aplicación
- Secado rápido

### DATOS TÉCNICOS

Composición química	Polímero alcídico epoxidado	
Color	Gris	
Acabado	Mate	
Densidad	1,78 ± 0,05 g/mL	UNE-EN ISO 2811-1
Viscosidad	90 ± 10 KU	ASTM D 2196-10
Sólidos en volumen	40-44 %	ISO 23811
Resistencia al descuelgue	250 ± 25 micras	ISO 16862
COV	< 30% en peso	R.D. 117/2003
<b>Rendimiento teórico</b>	10-12 m <sup>2</sup> /L (35 micras secas)	
<b>Tiempos de secado</b>	<b>Secado al tacto</b>	15-30 min
	<b>Secado total</b>	1-2 horas
	<b>Endurecido</b>	14 días
<b>Tiempo de repintado</b>	2 - 3 horas En ambientes agresivos y exteriores se recomienda pintar lo antes posible.	
<b>Dilución</b>	0 a 20% según sistema de aplicación	
<b>Diluyente</b>	DISOLV.350 CLOROCAUCHO/DISOLV. 345 SINTETICOS Y GRASOS	
<b>Limpieza</b>	DISOLVENTE 301 NC UNIVERSAL	

## PREPARACIÓN DEL SOPORTE

### GENERALIDADES

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días húmedos. Las superficies a proteger deben estar limpias, secas y exentas de polvo, grasa o suciedad. Dependiendo del tipo de soporte se debe eliminar la eventual presencia de óxido u otros residuos. Para superficies metálicas es preciso realizar un tratamiento de la superficie.

### ACERO NUEVO

Para asegurar la adherencia, se debe crear rugosidad en la superficie mediante medios mecánicos siguiendo las indicaciones de la norma ISO 8501, hasta alcanzar el grado de limpieza Sa 2 ½ (chorro abrasivo).

### RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

Superficies galvanizadas: desoxidado por completo limpio a Sa 2 ½ (chorro abrasivo) o St3 (disco abrasivo mecánico). Revestimientos ricos en zinc de dos componentes: secos y libres de contaminación. Acero y hierro: limpieza Sa 2 ½ (chorro abrasivo) y eliminación de polvo y contaminantes.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

<b>Temp. Substrato</b>	Min. + 10°C / Max. + 35°C
<b>Temperatura Ambiente</b>	10°C / 35°C
<b>Punto de Rocío</b>	La temperatura del soporte debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío.

## SISTEMA DE APLICACIÓN

SISTEMA DE APLICACIÓN	PRODUCTO	RENDIMIENTO	DILUCIÓN	CAPAS
IMPRIMACIÓN	GALVANIZADO EN FRIO	10-12 m <sup>2</sup> /L (35 micras secas)	0-20% DISOLVENTE 350 CLOROCAUCHO Y SUPERLITE EXTERIOR	1 o 2

## RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

### Preparación del producto:

Brocha, rodillo y proyección a pistola. Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto. 0 a 20% según sistemas de aplicación. Se recomienda una dilución máxima del 10% para aplicación con brocha o rodillo y una dilución máxima del 20% para aplicación con pistola.

## DATOS ADICIONALES

### Seguridad e higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, almacenamiento, transporte y eliminación de residuos de este producto, los usuarios deben consultar el etiquetado y la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del mismo, que contiene los datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones referidas a este tema. RESIDUO: PELIGROSO. CODIGO LER: 080112

### Almacenaje

La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales no superiores a 30 °C ni inferiores a 5 °C será de 12 meses desde la fecha de fabricación. El almacenamiento se hará en lugar fresco y seco, en sus envases de origen, bien cerrados, no deteriorados y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

### Partida Arancelaria

Código TARIC: 3209 10 00

### Nota

Nota: Los datos indicados en esta ficha técnica pueden ser modificados en función de posibles variaciones de formulación y en todo caso expresan los valores indicativos que no eximen de efectuar las oportunas pruebas de idoneidad del producto para un determinado trabajo. Para cualquier duda al respecto del tratamiento de las superficies citadas anteriormente o para el pintado de otros materiales específicos no contemplados en esta ficha, consultar el tratamiento adecuado a personal técnico acreditado por GRUPO .