



PRIMER 4515 MULTIUSOS

FORMATO DE VENTA

COLORES: 15L, 4L, 750ML, 250ML



DESCRIPCIÓN

Imprimación universal a base de resinas acrílicas especiales, pigmentos, antioxidantes activados y agentes inhibidores de corrosión, por lo que se puede aplicar sobre superficies de difícil adherencia. Indicada para trabajos de decoración, bricolaje, etc.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Interior /Exterior
Hierro
Acero
Acero galvanizado
Cobre
Latón
Estaño
PVC rígido y poliéster

PROPIEDADES

- Excelente aplicabilidad
- Secado rápido
- Se puede repintar sin lijar
- Inodoro al secar
- Buena adherencia

DATOS TÉCNICOS

Composición química	Resinas acrílicas		
Color	Blanco y colores		
Acabado	Semi mate		
Brillo 60°	5-7	ISO 2813	
Brillo 85°	13-15	ISO 2813	
Densidad	1,50 ± 0,05 g/mL	UNE-EN ISO 2811-1	
Viscosidad	76 ± 10 KU	UNE 48076	
Sólidos en volumen	47-51 %	UNE-EN ISO 23811	
Clasificación frente al fuego	A2-s1,d0	UNE-EN 13501-1	5237T24-2
COV	< 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L	2004/42/II A clasificación (i)	

Rendimiento teórico	6-8 m2/L (70 micras secas)		
Tiempos de secado	Secado al tacto	5-10 min	
	Secado sin pegajosidad	10-20 h	
	Secado total	24 h	
Tiempo de repintado	1 h consigo mismo 24h con productos de acabado Ver FT del producto de acabado		
Dilución	0 a 25% según sistema de aplicación		
Diluyente	DISOLVENTE UNIVERSAL 302		
Limpieza	DISOLVENTE UNIVERSAL 302		

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días húmedos.

SUPERFICIES DE HIERRO NO PINTADAS

Eliminar la eventual presencia de óxido y residuos de laminación, con espátulas o cepillos metálicos apropiados desengrasar y limpiar de polvo y suciedad y lijar cuidadosamente hasta eliminar los residuos de óxido de la superficie. Aplicar a continuación dos manos de PRIMER 4515 MULTIUSOS. Transcurrido el tiempo necesario, acabar con METACRILICO 4535 GALVANIZADO o productos compatibles.

SUPERFICIES DE HIERRO PINTADAS

Eliminar las capas de pintura que no estén perfectamente adheridas y proceder a continuación como se ha indicado para las superficies de hierro no pintadas.

SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO, ALUMINIO, LATÓN, COBRE ZINC Y PVC (Superficies difíciles)

Desengrasar y limpiar la superficie. Limpiar con agua, añadiendo un detergente amoniacal. Lijando suavemente se mejorará la adherencia. Aplicar 1 capa de PRIMER 4515 MULTIUSOS. Transcurrido el tiempo necesario, acabar con METACRILICO 4535 GALVANIZADO o productos compatibles.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temp. Substrato	Min. + 5°C / Max. + 35°C
Temperatura Ambiente	5°C / 35°C
Punto de Rocío	La temperatura del soporte debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío para reducir el riesgo de desprendimiento o eflorescencia.

SISTEMA DE APLICACIÓN

SISTEMA DE APLICACIÓN	PRODUCTO	RENDIMIENTO	DILUCIÓN	CAPAS
IMPRIMACIÓN (Madera)	Protector fungicida si procede y PRIMER 4515 MULTIUSOS	5-7 m ² /L y capa	0-25% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE UNIVERSAL 302	1 o 2
IMPRIMACIÓN (Hierro, Acero y superficies difíciles)	PRIMER 4515 MULTIUSOS	5-7 m ² /L y capa	0-25% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE UNIVERSAL 302	1 o 2
ACABADO	METACRÍLICO 4535 GALVANIZADO	10-12 m ² /L y capa	5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE ACRILICO 365	1 o 2

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Preparación del producto: Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto. Volver a agitar periódicamente. Ajustar viscosidad. En procesos largos se producirán evaporaciones, reajustar la viscosidad.

Método de aplicación: PRIMER 4515 MULTIUSOS puede aplicarse a brocha, rodillo, pistola Aerográfica y pistola Airless directamente sobre cualquiera de los sustratos mencionados debiendo estar lijados, limpios y desengrasados, el producto es anticorrosivo gracias a sus inhibidores de la corrosión y a su notable efecto barrera contra los agentes atmosféricos.

Aplicar PRIMER 4515 MULTIUSOS con uniformidad y persiguiendo una buena nivelación para obtener un espesor recomendado de 35 - 55 micras (1 mano) para metales no férricos, y 70 - 100 micras (2 manos) para metales férricos.

Para su aplicación a brocha o rodillo diluir el producto, con un 0-10% de DISOLVENTE UNIVERSAL 302.

Para su aplicación a pistola aerográfica, diluir del 15 al 25% con DISOLVENTE UNIVERSAL 302, hasta conseguir una viscosidad de 25 s copa Ford nº 4 a 25°C. Utilizar boquilla de 1,5 - 1,8 mm de diámetro y una presión de aire de 2,5 - 3,5 Kg/cm.

Para su aplicación a pistola airless, diluir hasta viscosidad de 60 s Copa Ford N-4, con 10-20% DISOLVENTE UNIVERSAL 302.

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: 080111

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: 3208 20 90

Nota

La información técnica contenida en este documento se proporciona de buena fe, basada en ensayos de laboratorio y experiencia práctica en condiciones normales. Sin embargo, los datos pueden sufrir variaciones, especialmente en caso de tintado del material o uso de colores intensos, donde parámetros como la densidad o los sólidos en volumen, podrían verse afectados sin comprometer las prestaciones del producto. Se recomienda al usuario verificar la idoneidad del producto para su aplicación específica y solicitar para su consulta la ficha de seguridad del color correspondiente a través de su distribuidor.