



# IMPRIMACIÓN SINTÉTICA ANTICORROSIVA

## FORMATO DE VENTA

15L, 4L, 750ML, 250ML



## DESCRIPCIÓN

Imprimación sintética anticorrosiva a base de resinas gliceroftálicas y pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinc). Producto ideal para la protección contra la corrosión de superficies de hierro y acero, tanto en interiores como en exteriores. Duro y elástico, seca rápidamente y posee gran adherencia. Este producto es la alternativa al Minio de Plomo. Al no contener plomo en su composición se reduce el riesgo tanto para la salud como para el medioambiente.

## ÁMBITO DE APLICACIÓN

Interior/ Exterior  
 Protección para el esmaltado  
 Hierro y Acero  
 Puertas metálicas, estructuras  
 Farolas  
 Rejas  
 Depósitos metálicos

## PROPIEDADES

- Alta elasticidad, no cuartea
- No crea ampollas
- Se puede repintar sin lijar
- Mantenimiento económico
- Inodoro una vez seco
- Acabado mate sedoso

## DATOS TÉCNICOS

|                               |  |                                |           |
|-------------------------------|--|--------------------------------|-----------|
| Composición química           | Resinas gliceroftálicas                                |                                |           |
| Color                         | Naranja  |                                |           |
| Acabado                       | Semi mate  |                                |           |
| Densidad                      | 1,49-1,53 g/ml   | UNE-EN ISO 2811-1              |           |
| Viscosidad                    | 85-95 KU   | UNE 48076                      |           |
| Sólidos en volumen            | 56-58%   | UNE-EN ISO 23811               |           |
| Clasificación frente al fuego | A2-s1, d0  | UNE-EN 13501-1                 | 5236T24-2 |
| COV                           | < 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L | 2004/42/II A clasificación (i) |           |
| Rendimiento teórico           | 7-9 m <sup>2</sup> /L (70 micras secas)                |                                |           |
| Tiempos de secado             | <b>Secado al tacto</b>                                 | 40-60 min                      |           |
|                               | <b>Secado sin pegajosidad</b>                          | 120-180 min                    |           |
|                               | <b>Secado total</b>                                    | 6 h                            |           |
| Tiempo de repintado           | 24 h   |                                |           |
| Dilución                      | 5-15% según sistema de aplicación                      |                                |           |
| Diluyente                     | DISOL. UNIVERSAL 302 / DISOL. SINTETICOS 345           |                                |           |
| 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 NO PINTADAS O NUEVAS

Las superficies deberán estar secas y sin grasa, polvo, óxido, etc. Se recomienda preparar las superficies mediante chorreado a Sa 2 1/2. En el caso de que los requerimientos no sean exigentes, se pueden aplicar preparaciones manuales o mecánicas a St 3, siempre que sea en interiores sin riesgo de condensaciones. Aplicar una o dos manos de IMPRIMACIÓN SINTETICA ANTICORROSIVA.

### SUPERFICIES YA PINTADAS

Eliminar las zonas oxidadas y pintura mal adherida mediante medios mecánicos, rasquetas o cepillos de alambre. Limpiar de polvo, grasa y suciedad. Comprobar la adherencia con la capa anterior y en caso de adherencia insuficiente proceder como se ha descrito para superficies nuevas.

## CONDICIONES DE APLICACIÓN

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| <b>Temp. Substrato</b>      | Min. + 5°C / Max. + 35°C  |
| <b>Temperatura Ambiente</b> | 5°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 para reducir el riesgo de desprendimiento o eflorescencia. |

## SISTEMA DE APLICACIÓN

| SISTEMA DE APLICACIÓN | PRODUCTO                            | RENDIMIENTO                    | DILUCIÓN  | CAPAS |
|-----------------------|-------------------------------------|--------------------------------|---|-------|
| IMPRIMACION           | IMPRIMACION SINTETICA ANTICORROSIVA | 7-9 m <sup>2</sup> /L y capa   | 5-15% SEGÚN SISTEMA DTE SINTETICOS 345 O DTE UNIVERSAL 302  | 1 o 2 |
| ACABADO               | ESMALTE SINTETICO CON POLIURETANO   | 11-13 m <sup>2</sup> /L y capa | 0-30% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE SINTETICOS 345 | 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. Un disolvente excesivamente enérgico puede aconsejar disminuir la proporción del mismo.

**Método de aplicación:** Se puede aplicar a brocha, rodillo y pistola. Puede ser aplicado mediante rodillo de pelo corto, consiguiéndose el espesor adecuado con dos capas cruzadas y dilución del 0-10%.

Por proyección con pistola aerográfica debe utilizarse una presión de 3-5 bares y boquillas de 1,5 a 2 mm, dilución de 10-15%, aplicar dos capas cruzadas.

Para equipo Airless la presión de salida de la pistola debe ser de 150 bares con boquillas de 0,3-0,4 mm, dilución del 5-10%, ángulo de aplicación 75-80. Aplicar dos capas cruzadas.

Siempre la segunda capa de producto debe ser aplicada en sentido perpendicular a la primera para conseguir una opacidad óptima.

## 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 24 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 90 91

### 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 .