

Nombre Zinc aluminio

Fecha 5/11/09

Código FT0107

Descripción

Recubrimiento nitrosintético de secado muy rápido, formulado con resinas de altísima calidad y polvo de zinc laminar micronizado.

Aplicación

Muy adecuado para el pintado de maquinaria de toda clase así como estructuras de hierro que requieran una manipulación casi inmediata después de ser pintadas. Aportan a las superficies un aspecto metalizado galvanizado muy indicado para retoques de desperfectos en las piezas tratadas con sistemas galvánicos, y siendo también una gran película protectora en ambientes marinos e industriales.

- Bricolage
- Acero estructural
- Retoques de componentes metálicos.
- Automoción.
- Vallas.
- Puertas metálicas.
- Plásticos
- Uniones de soldadura.

Instrucciones de Uso

- Agitar muy bien el aerosol antes de usar, aproximadamente un minuto después de oír el ruido del mezclador.
- Aplicar sobre superficies limpias y secas. Eliminar la corrosión con un cepillo de alambres.
- Aplicar en capas finas para obtener mejores resultados, siempre es mejores capas finas que una de gruesa, repintable a los diez minutos con la misma pintura.
- Invertir el aerosol para purgar la válvula tras el uso, si se atasca el difusor reemplazarlo por uno de nuevo.
- No aplicar sobre equipos conectados y utilizar en áreas bien definidas.
- Solicite fichas de seguridad

Características

- Secado muy rápido
- Buen endurecimiento
- Excelente poder anticorrosivo por protección catódica.
- Buena adherencia
- No contiene Plomo.
- Buen poder de cubrición.
- Facilidad de aplicación y repintado.
- Gran durabilidad del brillo.

Características físicas		Características envasado	
Tipo Ligante	Nitrosintético	Capacidad nominal	400 ml
Color	Plata galvanizada brillante	Resistencia del envase al calor	<50°C
Secado al tacto (ASTM D-1640 ISO 1517)	10'	Propelente	DME
Secado total (ASTM D-1640 ISO 1517)	30'		
Espesor de capa seca	15 µ/capa(2 pasadas)		
Adherencia (ASTM D-3359 ISO 2409)	4B		
Rendimiento teórico	2m ² para aerosol 400ml		
Diluyente	Acetato Butilo		
Vida del producto	> 2 años		
Repintado	Después de 10'		
Resistencia del pintado al calor	250°C		
Condiciones de aplicación:	T° Ambiente Mínima: 8°C T° Superficie: 5-5°C Humedad máx: 85% R.H.P.		

*Las pruebas de adherencia han sido realizadas sobre placas de acero.

Nombre Zinc

Fecha 3/8/10

Código FT0108

Descripción

Producto formulado con resinas acrílicas termoplásticas de secado muy rápido, junto con polvo de zinc.

Aplicación

Muy adecuado para el pintado de maquinaria de toda clase así como estructuras de hierro que requieran una manipulación casi inmediata después de ser pintadas, y siendo también una gran película protectora en ambientes marinos e industriales.

- Construcciones metálicas.
- Automoción.
- Bricolaje
- Puertas metálicas.
- Plásticos.
- Retoques de componentes metálicos.
- Uniones de soldadura

Instrucciones de Uso

- Aplicar sobre superficies limpias y secas. Eliminar la corrosión con un cepillo de alambres. Sobre plásticos y poliésteres aplicar una capa de anclaje.
- Aplicar en capas finas para obtener mejores resultados, siempre es mejor tres capas finas que una de gruesa, repintable a los cinco minutos con la misma pintura.
- No aplicar sobre equipos conectados y utilizar en áreas bien ventiladas.
- Solicite fichas de seguridad.

Características

- Secado muy rápido
- Alto poder cubriente
- Buena adherencia
- No contiene Plomo
- Excelente poder anticorrosivo.

Características físicas		Características de envasado	
Tipo Ligante	Acrílico termoplástico	Capacidad nominal	400 ml
Color	Galvanizado	Resistencia del envase al calor	<50°C
Brillo	Mate	Propelente	GLP C ₃ -C ₄
% zinc (Mezcla de pigmentos)	85%		
Secado al tacto (ASTM D-1640 ISO 1517)	10'		
Secado total (ASTM D-1640 ISO 1517)	30'		
Espesor de capa seca	25 µ/capa(2 pasadas)		
Adherencia (ASTM D-3359 ISO 2409)	3B		
Niebla salina	300h		
Diluyente	Acetato Butilo		
Repintado	Después de 10'		
Resistencia del pintado al calor	300°C-350°C		
Condiciones de aplicación:	T° Ambiente Mínima: 8°C T° Superficie: 5-5°C Humedad máx: 85% R.H.P.		

*Las pruebas de adherencia han sido realizadas sobre placas de acero.

Fecha última revisión: 15/12/2015

