

FICHA TÉCNICA
ARIDUR
Imprimación de adherencia

CARACTERÍSTICAS Imprimación bicomponente a base de resina vinilbutiral al disolvente caracterizada por excelentes propiedades de adherencia con función de anclaje para las sucesivas capas de pintura.

USO Imprimación de adherencia para utilizar sobre materiales que ofrecen poca adherencia como acero galvanizado, aleaciones, aluminio, plástico, fibra de vidrio. Para asegurar una buena adherencia, repintar después de 9 horas de secado y evitar y el uso de nitroesmaltes. Soporta el secado al horno y permite la soldadura.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	900-1100 g/l	
Temperatura de servicio	<+150 °C	
Sólidos en volumen % (A+B)	35 ± 2%	
Secado	Al tacto 45 min Completo 9 h	Interior PF2
ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	930-1030 g/l	PF3 interno
Vida útil	8 h	Interior PF7

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	25	35	30
Espesor de la película húmeda, µm	70	100	85
Rendimiento teórico (m²/l)	14.3	10	11.8
Rendimiento teórico (m²/kg)	14.3	10	11.8

ALMACENAMIENTO El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a temperaturas entre +5°C y +30°C. (temperaturas superiores provocan un aumento de la viscosidad).

COLOR Ral 7035. Entre una producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE El tratamiento de la superficie a recubrir es de primordial importancia y repercute en el rendimiento del ciclo de recubrimiento. Una buena y correcta preparación del sustrato es una garantía de calidad sobre la durabilidad del recubrimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un sustrato deficiente o sobre un sustrato tratado inadecuadamente está destinado a un desgaste prematuro, caracterizado por posibles fenómenos de alteración.

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

El acero galvanizado debe pasivarse dejando las piezas expuestas a la intemperie durante al menos dos o tres meses; a continuación, proceder a un ligero lijado y desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000. Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.

ALUMINIO Y ALEACIONES LIGERAS

FICHA TÉCNICA

ARIDUR
Imprimación de adherencia

Realizar un lijado ligero con papel de lija P180-P220. Limpiar bien la superficie a tratar con diluyente *Nitro NV 5000* y asegurarse de que está seca y libre de siliconas, ceras, grasas y sustancias extrañas en general.

HERRAMIENTAS

Brocha, rodillo, pulverizador convencional y airless

APLICACIÓN

Proporción de mezcla en peso	100:50 con neutralizador para Aridur
Proporción de mezcla en volumen	100:50 con Neutralizante para Aridur
Dilución	5-15% con diluyente Nitro NV 5000
Tiempo de uso 23°C	8 h
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, >3°C en punto de rocío Humedad relativa:<70%.
Modo de aplicación sin aire	Presión de la boquilla: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm², 2100 psi). Boquilla: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018"). Ángulo del ventilador: 40 - 80°.
Modo de aplicación de pulverización convencional	Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²) Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del abanico; 30 - 50°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²(=3,4 - 3,9 bar)
Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV 5000

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser más corto o más largo, teniendo en cuenta el espesor de la película, la ventilación y la humedad. Al repintar, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo completo de curado.

DFT 30 micras				
Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Fuera del polvo	45'	25'	15'	10'
Seco al tacto	90'	60'	45'	30'
Catálisis completa	16h	10h	9h	6h
Tiempo de solapamiento min.	90'	60'	45'	30'
Tiempo de solapamiento máx.	16h	10h	9h	6h

ACABADOS

RECOMENDADOS

Alquídicas, de secado rápido, cloradas, vinílicas, acrílicas, poliuretánicas, epoxis de uno y dos componentes.

FICHA TÉCNICA

ARIDUR
Imprimación de adherencia

SISTEMA RECOMENDADO	Urbano, industrial y marino			
	Acero galvanizado			
	Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
	Aridur	1	85	30
	Fer RE GG 16	1	90	50
SISTEMAS POSIBLES	Fer RE GG 16	1	90	50
	Total	3	265	130
	Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
	Aridur	1	85	30
	RE 30	1	120	60
	Total	2	205	90
	Como imprimación para tiendas			
	Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
	Aridur	1	85	30
	Imprimación 40	1	120	65
	PUR TOP 52	1	100	50
	Total	3	305	145

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones de los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación fueron determinados a +23°C con 65% de humedad relativa en el ambiente y con los espesores indicados. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre operaciones varían. La información técnica aquí contenida es meramente indicativa. Debido a la enorme variedad de soportes y condiciones de aplicación, se aconseja comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante ensayos realizados en la aplicación específica.