

Imprimación hidrosoluble de alto poder antioxidante

CARACTERÍSTICAS

Pintura con efecto antioxidante adecuada para prevenir la corrosión de sustratos metálicos ferrosos y, debido a su excelente adherencia, también adecuada como imprimación de adherencia para sustratos de acero galvanizado, aluminio, aleaciones ligeras, plástico y fibra de vidrio. Caracterizado por una excelente humectación del sustrato, excelente adherencia, dureza y flexibilidad, soporta las tensiones naturales debidas a la variación dimensional del sustrato en condiciones climáticas variables. Fácil de aplicar, con excelente poder de relleno, extensión y cubrición, ofrece un sólido anclaje a los esmaltes y mejora su poder cubriente.

Está formulado a base de resinas epoxi acrílicas modificadas dispersas en agua y pigmentos de intercambio iónico que ejercen una especial adherencia sobre el metal, y un efecto barrera para garantizar una buena impermeabilidad al agua y un efecto antioxidante. Es ideal para aplicaciones de inmersión.

Las propiedades de adecuado desprendimiento y baja tendencia a las salpicaduras permiten aplicaciones con herramientas manuales o mecánicas, lo que garantiza una película homogénea tanto en aplicaciones profesionales como de bricolaje.

Se caracteriza por su rápido secado, que permite una rápida aplicación de la pintura, y su resistencia al repintado incluso con productos de base disolvente, lo que lo convierte en un producto polivalente. También es adecuado como imprimación de adherencia para capas posteriores de pintura.

Al ser inodoro, es especialmente adecuado para aplicaciones en entornos poco ventilados.

Se fabrica con materias primas seleccionadas por su bajo impacto medioambiental, con una contaminación reducida y emisiones mínimas para preservar el bienestar y la seguridad de los usuarios y las personas que viven en el entorno.

COMPOSICIÓN

A base de resinas éster-epoxi en dispersión acuosa, pigmentos pasivantes e intercambio iónico.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

		MÉTODO
RESISTENCIA A LA CORROSIÓN	BUENA	
ADHERENCIA EN DIFERENTES SUSTRATOS	BUENA	Interior PF16
RESISTENCIA AL IMPACTO	BUENA	
RESISTENCIA AL AGUA	BUENA	
RESIDUO SECO EN PESO	60-64%	Interior PF25
SECADO	Solapamiento 8h; Completo 5 días.	PF2 interno

ESPECIFICACIONES

		MÉTODO
PESO ESPECÍFICO	1100-1250 g/l.	PF3 interno
PORTADA	95-99%	Interior PF11

ALMACENAMIENTO

El producto es estable 1 año almacenado en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C

COLORES

Ral 7035.

Entre una producción y otra, el tinte puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.

EMPLEO

Es adecuado para la protección de elementos de hierro nuevos o en mantenimiento sometidos a la acción de agentes especialmente corrosivos, como carpintería, enseres, barandillas, barcasas, depósitos, equipos agrícolas en entornos rurales,

Imprimación hidrosoluble de alto poder antioxidante

marinos e industriales. El espesor recomendado para una buena protección depende de la agresividad del medio y la aplicación debe realizarse siempre sobre un soporte perfectamente limpio. Se puede sobreaplicar con esmaltes acrílicos al agua, alquídicos, poliuretanos y esmaltes al disolvente de secado rápido.

Adecuado como imprimación de adherencia sobre materiales con mala adherencia como acero galvanizado, aleaciones, aluminio, plástico, PRFV. La adherencia sobre el soporte se ve comprometida si la aplicación se realiza sobre un soporte húmedo o con alta humedad ambiental. Antes de ser protegido, el revestimiento galvanizado debe tener un periodo de intemperie de 2-3 meses. Se utiliza como capa intermedia en el ciclo de pintado con *Epoxy Zink 1K* para asegurar la adherencia de los productos posteriores. Para garantizar una buena adherencia, repintar tras 12-16 horas de secado y evitar el uso de esmaltes nitro.

Si el producto se ha almacenado a bajas temperaturas, se recomienda llevarlo al menos a +15 °C antes de su aplicación.

Durante la aplicación y el tiempo de secado, es esencial que la temperatura sea superior a +15°C y la humedad del aire inferior al 65%; también es importante que la habitación esté ventilada, para favorecer la evaporación del agua. La aplicación de espesores de pintura superiores a los indicados o unas condiciones ambientales diferentes pueden hacer que el tiempo de secado sea mayor.

El precalentamiento del producto a unos 30°C dio buenos resultados al mejorar la cobertura de los bordes y evitar el goteo. El producto es adecuado para el secado forzado en túneles y aire caliente a +35°/+ .50°C

La temperatura real durante la aplicación debe ser al menos 3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa del aire no debe ser > 65%.

HERRAMIENTAS

Brocha, pistola, rodillo

DILUCIÓN

Hasta un 7% en volumen con

RESA

13-15 m²/l para 35μ

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

+5°C +30°C

SISTEMA DE PINTURA

El tratamiento de la superficie que se va a recubrir es de importancia primordial 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 revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un sustrato deficiente o sobre un sustrato tratado de forma inadecuada está destinado a un desgaste prematuro, caracterizado por un posible deterioro del propio revestimiento.

Nuevo artefacto ferroso

1. Preparar la superficie limpia y desengrasada con diluyente Nitro NV 5000;
2. Aplicar dos capas de *Chromocap w* para un espesor de 70μ m en seco, esperando 8 horas entre cada capa;

Imprimación hidrosoluble de alto poder antioxidante

- Después de 8 horas aplicar dos capas de *Hydrocap*, esperando 3 horas entre cada capa para que se seque 70 m.μ

Para una protección adecuada en ambientes marinos y de industria ligera, aplique 100μ m cubos de inhibidor de óxido + 70μ m cubos de esmalte.

Para una protección adecuada en una atmósfera industrial pesada, aplique 130μ m cubos de antioxidante + 70μ m cubos de esmalte.

Mantenimiento de un herraje oxidado

- Elimine la pintura descascarillada y el óxido con rasquetas, cepillos o papel de lija;
- Aplique una capa de *Chromocap W* en la zona afectada;
- Proceda como en el paso 3.

Hierro

- Es importante recordar que la chapa galvanizada debe pasivarse dejando los elementos expuestos a la intemperie durante al menos dos o tres meses; a continuación, proceder a un ligero lijado para eliminar la pátina oxidativa superficial formada y desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000. Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.
- Sobre sustrato seco aplicar *Chromocap W*;
- Después de 8 horas, aplique dos capas de esmalte *Gladium* con 24 horas de intervalo.

Gladium puede sustituirse por *Remdur*, *Unifercap*, *Sintech*, *Supersinteol Rapido*

Aluminio, aleaciones ligeras,

- Lijar ligeramente 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.
- Sobre sustrato seco aplicar *Chromocap W*;
- Después de 8 horas, aplique dos capas de esmalte *Gladium* con 24 horas de intervalo.

Gladium puede sustituirse por *Remdur*, *Unifercap*, *Sintech*, *Supersinteol Rapido*

N.B. En el caso de los plásticos, dada la variedad de su comportamiento, es aconsejable realizar ensayos específicos sobre la adherencia del producto al material.

VOZ DE LICITACIÓN

Imprimación antioxidante epoxi-acrílica diluible en agua indicada para la protección de herrajes nuevos o en mantenimiento sometidos a la acción de agentes especialmente corrosivos como carpintería, enseres, barandillas, gabarras, depósitos, equipos agrícolas en ambientes rurales, marinos e industriales, repintable con esmaltes acrílicos, alquídicos, poliuretánicos y al disolvente diluibles en agua y de secado rápido, utilizada a un consumo de 140 ml/m².

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma profesional, es esencial seguir las instrucciones de preparación de superficies que figuran en los libros de CAP Arreghini.

Los datos de especificación se determinaron a +23°C con una humedad relativa del 65%. 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 sustratos y condiciones de aplicación, se recomienda comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante ensayos realizados en la aplicación

CHROMOCAP W

Imprimación hidrosoluble de alto poder antioxidante
específica.