

Imprimación anticorrosiva de fosfato de zinc

CARACTERÍSTICAS

Imprimación con efecto antioxidante adecuada para prevenir la corrosión de sustratos metálicos ferrosos expuestos en interiores y exteriores.

Caracterizado por una excelente humectación del soporte, excelente adherencia, dureza, flexibilidad, soporta las tensiones naturales debidas a la variación dimensional del soporte al cambiar las condiciones climáticas. Fácil de aplicar, con excelente poder de relleno, extensión y cubrición, ofrece un sólido anclaje a los esmaltes y potencia su poder cubriente

Está formulado a base de resinas alquídicas modificadas, en fase disolvente, y pigmentos de intercambio iónico que ejercen una especial adherencia al metal y efecto barrera para garantizar una buena impermeabilidad al agua y efecto antioxidante.

Se caracteriza por su secado rápido y su resistencia al recubrimiento con esmaltes de secado rápido y esmaltes alquídicos.

COMPOSICIÓN

Producto formulado con resinas alquídicas en fase disolvente, pigmentos pasivantes y pigmentos de intercambio iónico, resistente al recubrimiento con productos nitrosintéticos.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

		MÉTODO
RESISTENCIA A LA CORROSIÓN	EXCELENTE	
ADHERENCIA (SOBRE HIERRO)	EXCELENTE	Interior PF16
RESISTENCIA AL IMPACTO	BUENA	
RESISTENCIA AL AGUA	BUENA	
RESIDUO SECO EN PESO	68-72%	Interior PF25
SECADO	Recubrimiento húmedo sobre húmedo: 50 min	
	Superponible 12h	PF2 interno
	Completar 5 días	

ESPECIFICACIONES

		MÉTODO
PESO ESPECÍFICO	1350-1600 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

Blanco, Rojo óxido, Ral 7001. Entre una tirada de producción y la siguiente, el tinte puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.

EMPLEO

Está indicado 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 ambientes rurales, marinos e industriales. El espesor recomendado para una buena protección depende de la agresividad del ambiente y la aplicación debe realizarse siempre sobre un soporte perfectamente limpio. Recubrir antes de 72 horas para asegurar una buena adherencia de las capas. Se puede recubrir con esmaltes de secado rápido como *Supersinteol Rapido* y con esmaltes sintéticos como *Remdur*, *Gladium*, *Unifercap*, *Z80*.

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%

Imprimación anticorrosiva de fosfato de zinc

HERRAMIENTAS

Brocha, pistola, rodillo

DILUCIÓNRodillo, brocha: 5% en volumen con *Thinner S800*Pulverización: 5% en volumen con *Nitro NV 5000***RESA**13-15 m²/l para 35μ**TEMPERATURA DE
APLICACIÓN**

+5°C +30°C

**SISTEMA DE
PINTURA****Protección de objetos de hierro como barandillas, carpintería en general, equipos agrícolas, en entornos rurales y urbanos.**

1. Preparar la superficie limpia y desengrasada con diluyente *Nitro NV 5000*.
2. Aplique una capa de *Chromocap* con un espesor de 70μ m seca en dos capas a intervalos de .50'
3. Después de 12h aplicar *Remdur* para un espesor de 70μ m en seco.

Remdur puede sustituirse por *Supersinteol Rapido*, *Unifercap*, *Sintech* o *Gladium*, en dos capas de 35μ m secas a intervalos de 24h.**Mantenimiento de un viejo artefacto oxidado**

Elimine la pintura descascarillada y el óxido con rasquetas, cepillos o papel de lija;

- A. Aplique una capa de *Chromocap* en la zona afectada;
- B. Después de 12 horas, lije toda la superficie con papel de lija de grano 180-220 y proceda como en el paso 3.

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.

**VOZ
DE LICITACIÓN**Imprimación alquídica monocomponente de secado rápido para sustratos metálicos con agentes pasivantes de intercambio iónico, utilizada con un consumo medio de 70 ml/m² para ser recubierta con esmaltes alquídicos.**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 específica.

