

FICHA TÉCNICA

CORROBLOCK
Imprimación anticorrosiva de secado rápido
CARACTERÍSTICAS

Pintura de secado rápido con efecto antioxidante adecuada para prevenir la corrosión de artículos ferrosos. Excelente como imprimación para sobrepintar con esmaltes de secado rápido, esmaltes alquídicos y esmaltes de poliuretano. Formulado con resinas especiales en fase disolvente y pigmentos pasivantes de fosfato de zinc, es adecuado para prevenir la corrosión en sustratos de hierro y hierro galvanizado, y debido a su excelente adherencia es adecuado como imprimación de adherencia para sustratos de aluminio y aleaciones ligeras. 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. De fácil aplicación, ofrece un sólido anclaje a los esmaltes y potencia su poder cubriente, ya que posee un excelente poder de relleno, excelente fluidez y cubrición.

USO

Es adecuado para la protección de carpintería metálica, como carpintería, accesorios, barandillas, barcazas, tanques, equipos agrícolas, herrajes nuevos o en mantenimiento sometidos a la acción de agentes particularmente agresivos y corrosivos en ambientes rurales, 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. El precalentamiento del producto a aproximadamente 30°C ha dado buenos resultados mejorando el secado, la cobertura de los bordes y permitiendo aplicaciones más gruesas por capa.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	<+120 °C	
Punto de inflamación	27°C	
Sólidos en volumen	60% ± 2	
Brillo	< 15	Interior PF6
Adherencia	0	UNI EN ISO 2409
Resistencia al impacto	superior a 1 Kg/20cm	UNI 8901
Resistencia a la flexión	inalterada con mandril de 10mm	UNI EN ISO 1519

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1250-1350 g/l	PF3 interno
Secado	Recotable 24 horas Completo 5 días	PF2 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	80	60
Espesor de la película húmeda, µm	70	135	100
Rendimiento teórico, m²/l	14,3	7,4	10
Rendimiento teórico, m²/kg	11	5,7	7.7

ALMACENAMIENTO

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

FICHA TÉCNICA

CORROBLOCK**Imprimación anticorrosiva de secado rápido****COLORES**

La gama de colores puede elegirse a partir de la carta de colores RAL. Entre una tirada de producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El tratamiento de la superficie 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 inadecuadamente está destinado a un desgaste prematuro, caracterizado por una posible alteración del propio revestimiento.

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

Es importante recordar que el acero galvanizado debe pasivarse dejándolo expuesto a los agentes atmosféricos 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.

ALUMINIO Y ALEACIONES LIGERAS

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.

ACERO NUEVO

La superficie debe estar limpia y seca, libre de grasa, aceite y otros contaminantes.

El arenado Sa2.5 garantiza las mejores prestaciones anticorrosivas;

SUPERFICIES TRATADAS CON IMPRIMACIÓN DE TALLER

Si no está dañada, limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, sal y seca, se puede pintar, de lo contrario preparar como para superficies recubiertas.

SUPERFICIES REVESTIDAS

Con imprimación: Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, sal y seca, y la aplicación está dentro del tiempo máximo de recubrimiento con imprimación, se puede pintar. Si es necesaria la limpieza, realizar lavado a alta presión grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con capa de acabado completa: si es compatible, no está dañada y no está descascarillada limpiar de aceite y grasa con detergentes, después realizar un lijado de la superficie seguido de un lavado a presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,5; a continuación restablecer el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: Realizar la preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a sus capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional o airless (a altas temperaturas y humedad < 40% es posible "espolvorear"); Rodillo, Brocha

FICHA TÉCNICA

CORROBLOCK
Imprimación anticorrosiva de secado rápido

APLICACIÓN	Dilución	Pulverización convencional, airless: 5-10% con Nitro Thinner NV 5000 Rodillo, brocha: 5-10% diluyente S800
	Condiciones de aplicación	+5°C +30°C, > 3°C en el punto de rocío. Humedad relativa: < 65%.
	Modo de aplicación sin aire	Presión de la boquilla: 15 MPa (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: 40 - 80°.
	Diluyente para lavado	Presión del aire: 3,5-4 kg/cm² 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 capa, la ventilación y la humedad. Espesores de capa elevados y condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DFT 60 micras

Temperatura de la superficie	23°C
Desempolvado	30 min
Secado al tacto	1 h
Completar	5 días
Tiempo de recubrimiento mín.	24 h

ACABADOS RECOMENDADOS

Esmaltes de secado rápido: Supersinteol Rapido, RE30, RE IND.
Esmaltes sintéticos: Gladium, Eno, Sinto 26
Esmaltes ferromicáceos FER RE GG16, FER GG11
PUR TOP esmaltes de poliuretano

SISTEMA RECOMENDADO

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Corrobloc	1	100	60
Corrobloc	1	100	60
RE 30	1	90	50
Total	3	290	170

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Corrobloc	1	100	60
Fer RE GG 16	1	90	50
Total	2	190	110

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma artesanal, es imprescindible seguir las instrucciones de los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación se determinaron a +23°C con una humedad relativa del 65% en la sala y los espesores indicados. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre operaciones

FICHA TÉCNICA

CORROBLOCK**Imprimación anticorrosiva de secado rápido**

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 pruebas realizadas en la aplicación específica.