

FICHA TÉCNICA

CROMETAL TIPO A
Imprimación anticorrosiva de secado rápido

CARACTERÍSTICAS	Pintura con efecto antioxidante adecuada para prevenir la corrosión de sustratos metálicos ferrosos expuestos en interiores y exteriores. Caracterizada por una excelente humectación del soporte y una buena adherencia, ofrece un sólido anclaje a los esmaltes de acabado. Está formulada a base de resinas alquídicas modificadas en fase disolvente, fosfato de zinc y agregados laminares especiales que ejercen una acción pasivante y un efecto barrera para garantizar una elevada impermeabilidad al agua y un efecto antioxidante; se caracteriza por un secado rápido y una resistencia al repintado con esmaltes de secado rápido y esmaltes alquídicos sintéticos.
------------------------	--

USO	Es adecuado para la protección de elementos de acero nuevos o en mantenimiento como carpintería, marcos de ventanas, barandillas, equipos agrícolas, sometidos a la acción de agentes corrosivos en ambientes rurales y urbanos. El espesor recomendado para una buena protección se establecerá en función de la agresividad del ambiente. El precalentamiento del producto a unos 30°C dio buenos resultados, mejorando el secado y la cobertura de los bordes y permitiendo aplicaciones más gruesas por capa. No debe permitirse la acumulación de polvo de lijado y/o pulverizado ni de restos de pintura seca, ya que provocan autocombustión.
------------	--

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	VALOR	MÉTODO
	Temperatura de funcionamiento	< +120°C	
	Sólidos en volumen, %.	56 2 ±	
	Secado	Completo 12 h	Interior PF2

ESPECIFICACIONES	DESCRIPCIÓN	VALOR	MÉTODO
	Peso específico	1450-1550 g/l	Interior PF3

ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	40	80	60
	Espesor de la película húmeda, µm	71	143	107
	Rendimiento teórico, m²/l	14,1	7	9,3
	Rendimiento teórico, m²/kg	9,7	4,8	6,4

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

COLOR	Gris RAL 7037, rojo óxido. La gama de colores puede elegirse de la carta de colores RAL. Entre una producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.
--------------	---

FICHA TÉCNICA

CROMETAL TIPO A**Imprimación anticorrosiva de secado rápido****PREPARACIÓN DE
LA SUPERFICIE****Consideraciones generales:**

La superficie debe estar seca y libre de contaminantes de diversa índole como suciedad, aceite, grasa y sales.

Acero nuevo

La superficie debe estar limpia y seca, libre de aceite, grasa y otros contaminantes. El arenado Sa2.5 garantiza el mejor rendimiento anticorrosivo.

Superficies imprimadas en taller

Si no están dañadas, limpias, secas y libres de suciedad, aceite, grasa y sales, se pueden pintar; de lo contrario, prepárelas como para las superficies revestidas.

Superficies revestidas

Con imprimación: Si están limpias, secas y libres de suciedad, aceite, grasa y sales, y la aplicación está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación, se pueden pintar. Si es necesario, realizar un lavado a alta presión de 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, Airless (a altas temperaturas y humedad <40% es posible "espolvorear"), Rodillo, Brocha

FICHA TÉCNICA

CROMETAL TIPO A
Imprimación anticorrosiva de secado rápido

APLICACIÓN	Dilución	Pulverización convencional, Airless: 5-10% con diluyente Nitro NV5000
	Condiciones de aplicación	Rodillo, brocha: 5-10% con diluyente S800 +5°C +40°C > 3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%
	Método de aplicación Airless	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°. Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²)
	Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1.6 - 1.8mm Ángulo del abanico: 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²(=3,4 - 3,9 bar)
	Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV5000

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser mayor o menor en función del 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 50 micras

Temperatura de la superficie	10°C	23°C
Eliminación de polvo	45'	15'
Seco al tacto	3h	45'
Completo	24h	12h
Tiempo mínimo de solapamiento	90'	45'

ACABADOS RECOMENDADOS

Esmaltes de secado rápido: Supersinteol Rapido, RE30.
Esmaltes sintéticos: Gladium, Sinto 26.
Esmaltes ferromicáceos FER RE GG16, FER GG11.

SISTEMA RECOMENDADO

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Crometal Tipo A	1	107	60
Crometal Tipo A	1	107	60
RE 30	1	90	50
Total	3	304	170

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Crometal Tipo A	1	134	75
Fer RE GG 16	1	90	50
Total	2	224	125

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones indicadas en 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

FICHA TÉCNICA

CROMETAL TIPO A**Imprimación anticorrosiva de secado rápido**

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.