

FICHA TÉCNICA

CROMETAL

Imprimación anticorrosiva de secado rápido

CARACTERÍSTICAS

Pintura de secado rápido con efecto antioxidante adecuada para prevenir la corrosión de sustratos metálicos ferrosos expuestos en interiores y exteriores. Se caracteriza por una excelente humectación del sustrato, excelente adherencia y flexibilidad, y ofrece un sólido anclaje a los esmaltes de acabado. Está formulado a base de resinas alquídicas modificadas en fase disolvente, pigmentos de intercambio iónico y fosfato de zinc que ejercen una particular adherencia sobre el metal; el efecto barrera garantiza una elevada impermeabilidad al agua y un efecto antioxidante. Resistente al recubrimiento con esmaltes de secado rápido y esmaltes alquídicos.

USO

Indicado para la protección de elementos de acero nuevos o en fase de mantenimiento como carpintería, accesorios, barandillas, barcasas, depósitos, equipos agrícolas, sometidos a la acción de agentes corrosivos en ambientes rurales, urbanos e industriales. 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 al mejorar el secado, la cobertura de los bordes y permitir la aplicación de capas más gruesas. No debe permitirse la acumulación de polvo de lijado y/o pulverización ni de restos de pintura seca, ya que provocan combustión espontánea.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	< +120°C	
Sólidos en volumen	60% ± 2	
Brillo 60	< 15	
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
Secado	Impresión exterior 12 h	Interior PF2

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1400-1500 g/l	PF3 interno
Cobertura	95-99	PF11 interior

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	80	60
Espesor de la película húmeda, µm	67	135	100
Rendimiento teórico, m²/l	14,9	7,4	10
Rendimiento teórico, m²/kg	10,3	5,1	6,9

ALMACENAMIENTO

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

COLOR

Amarillo óxido.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Consideraciones generales: La superficie debe estar seca y limpia de contaminantes de diversos tipos, como suciedad, aceite, grasa y sales.

Acero nuevo

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

Superficies imprimadas en taller

FICHA TÉCNICA

CROMETAL

Imprimación anticorrosiva de secado rápido

Si no presentan daños, están limpias, secas y libres de suciedad, aceite, grasa y sal, pueden pintarse; de lo contrario, prepárelas como para superficies revestidas.

Superficies revestidas

Con imprimación: Si están limpias, secas y libres de suciedad, aceite, grasa y sal, y la aplicación se realiza dentro del tiempo máximo de recubrimiento de imprimación, se pueden pintar. Si es necesario realizar un lavado a alta presión grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con capa de acabado completa: si es compatible, intacta y no descascarillada, limpiar de aceite y grasa con detergentes; a continuación, 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; después restaurar el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: Realizar una 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.

APLICACIÓN

Dilución	Pulverización convencional, airless: 5-10% con Nitro Thinner NV 5000
Condiciones de aplicación	Rodillo, brocha: 5-10% con diluyente S 800 +5°C +40°C >3°C en punto de rocío Humedad relativa:<70%.
Método de aplicación Airless	Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi) (=150 bar). Boquilla: 0,28 - 0,38mm (0,011 - 0,018") Ángulo del abanico; 40 - 80°. Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²)
Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo de abanico; 40 - 80°. 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 mayor o menor en función del espesor de la película, la ventilación y la humedad. Espesores de capa elevados y condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DFT 50 micras

FICHA TÉCNICA

CROMETAL

Imprimación anticorrosiva de secado rápido

	Temperatura de la superficie	10°C	23°C
	Eliminación del polvo	45'	15'
	Seco al tacto	3h	45'
	Completo	24h	12h
	Tiempo de solapamiento min.	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	Atmósfera Rural		
	Producto	Capas	Espesor húmedo
	Crometal	1	100
	Crometal	1	100
	RE 30	1	90
	Total	3	290
SISTEMAS POSIBLES			Espesor seco
	Producto	Capas	Espesor en húmedo
	Crometal	1	125
	Fer RE GG 16	1	90
	Total	2	215
			Espesor en seco
			60
			60
			50
			170
			75
			50
			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 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.