

FICHA TÉCNICA
FER MAX GG 18
Imprimación de acabado poliuretano acrílico micáceo
CARACTERÍSTICAS

Acabado anticorrosivo bicomponente, de secado a temperatura ambiente o aire forzado, a base de resinas acrílicas hidroxiladas e isocianato alifático, pigmentos anticorrosivos, óxidos de hierro micáceos laminares y aluminio. Se adhiere directamente sobre acero, acero galvanizado y aluminio y tiene un excelente efecto antirrayado. La película seca se caracteriza por una excelente elasticidad, resistencia a la abrasión, a los ataques químicos y a la intemperie, y garantiza una solidez duradera del color.

Se cataliza con el endurecedor de poliuretano MS o el endurecedor PUR 301.

USO

Se utiliza como capa de acabado sobre imprimaciones acrílicas o epoxídicas de dos componentes o como monocapa sobre diversos metales como acero galvanizado, aluminio y aleaciones ligeras, sobre plástico y donde se requiera una elevada resistencia mecánica y a los rayos UV y buenas características estéticas. Debido a su particular efecto estético, se recomienda como producto monocapa para elementos como puertas, balcones, barandillas, rejas, ya que proporciona una eficaz protección anticorrosiva con un aspecto altamente decorativo, con reflejos metálicos similares al hierro forjado.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1210-1310 g/l	
Temperatura de funcionamiento	< +80°C	
Sólidos en volumen	62± 2% con endurecedor de poliuretano MS o endurecedor PUR 301	
Secado	Completo 24 h	Interior PF2

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1300-1400 g/l	Interior PF3

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	70	50
Espesor de la película húmeda, µm	90	150	110
Rendimiento teórico, m²/l	11,1	6,7	9.1
Rendimiento teórico, m²/kg	9.2	5.3	7.3

ALMACENAMIENTO

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

COLOR

Según carta de colores. 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

FICHA TÉCNICA

FER MAX GG 18

Imprimación de acabado poliuretano acrílico micáceo

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 ligero arenado 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.

SUPERFICIES RECUBIERTAS

Con imprimación: Si está limpia, seca y libre de suciedad, aceite y grasa y la aplicación está dentro del tiempo máximo de imprimación, la superficie puede ser pintada. Si es necesario limpiar, lavar a presión grado Wa2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con capa de acabado completa: si es compatible, no está dañada y no se descascarilla, 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 un lavado a presión para eliminar el aceite, la grasa, el polvo y las sales o un chorro de arena Sa2 o Sa2½. A continuación, restablecer 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 Sa2½. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a las capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional o airless (a altas temperaturas y humedad <40% es posible "espolvorear"), rodillo, brocha (para pequeñas superficies y contornos).

FICHA TÉCNICA

FER MAX GG 18
Imprimación de acabado poliuretano acrílico micáceo

APLICACIÓN	Proporción de mezcla en peso	100:25 con endurecedor de poliuretano MS o endurecedor PUR 301
	Proporción de mezcla en volumen	100:30 con Endurecedor Poliuretano MS o Endurecedor PUR 301
	Dilución	0-5% con diluyente butol
	Tiempo de uso 23°C	5-6 h
	Condiciones de aplicación	+5°C +40°C >3°C en el 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 - 1,8 mm Ángulo del abanico; 30 - 50°. 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 más corto o más largo, teniendo en cuenta el espesor de la película, la ventilación, la humedad. En caso de sobreaplicación, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes de que se complete el tiempo de curado.

DFT 60 micras

Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Polvo exterior	2h	60'	45'	30'
Seco al tacto	16h	8h	4h	3,5h
Catálisis completa	3 días	36h	24h	18h
Tiempo de recubrimiento min	16h	8h	4h	3,5h
Tiempo de recubrimiento máx.	5 días	3 días	48h	36h

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Poliacrílico, Epoxi.

SISTEMA RECOMENDADO

 Urbano. industrial y marino
 producto

producto	capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Epox zinc 2k	1	80	50
Capmastic ST	1	150	90
Fer Max GG 18	1	110	50
total	3	340	190

SISTEMAS POSIBLES

producto	capa	Espesor en	Espesor en
----------	------	------------	------------

FICHA TÉCNICA

FER MAX GG 18
Imprimación de acabado poliuretano acrílico micáceo

	s	húmedo	seco
Imprimación 40	1	90	60
Fer Max GG 18	1	150	70
total	2	240	130

producto	capa	Espesor en	Espesor en
	s	húmedo	seco
Relleno 46	1	123	90
Fer Max GG 18	1	130	60
total	2	253	150

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.