

FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN 46

Imprimación poliacrílica

CARACTERÍSTICAS

Imprimación de relleno bicomponente formulada con resina acrílica hidroxilada y pigmentos activos (fosfatos de zinc) para reticular con el endurecedor de poliuretano HS de isocianato alifático de alto contenido en sólidos si se utiliza como intermedio o con el endurecedor de imprimación acrílica si se utiliza como imprimación. Se caracteriza por una buena adherencia a diversos metales, elasticidad y lijabilidad; apto para su aplicación en espesores altos y bajos. El uso del Endurecedor de Poliuretano HS High Solid garantiza emisiones limitadas a la atmósfera.

El Endurecedor de Poliuretano HS puede ser sustituido por el Endurecedor PUR 305.

USO

Se utiliza como imprimación de relleno con buenas propiedades aislantes para ciclos de carrocería industrial, automóviles, maquinaria industrial. Especialmente indicado para la protección de superficies de acero, aleaciones ligeras, fibra de vidrio, chapa galvanizada; se puede utilizar como imprimación tanto en superficies nuevas como mantenidas.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1400-1500 g/l	
Temperatura de utilización	< +120°C	
Sólidos en volumen (A+B) con MS Poliuretano Ind.	55±2%	
Sólidos en volumen (A+B) con Imprimación Ind. Acrílico	60±2%	
Sólidos en volumen (A+B) con Poliuretano HS Ind.	65±2%	
Vida útil	2 h	Dentro de PF7
Secado	Completo 24 h	Interior PF2

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1500-1600 g/l	PF3 interno

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Con endurecedor de poliuretano MS/ endurecedor PUR 301			
Espesor de la película seca, µm	40	80	60
Espesor de la película húmeda, µm	70	145	110
Rendimiento teórico, m²/l	14,3	6,9	9,1
Rendimiento teórico, m²/kg	9,9	4,8	6,3

FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN 46

Imprimación poliacrílica

Con endurecedor Imprimitación acrílica	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de película seca, μm	35	60	50
Espesor de la película húmeda, μm	60	100	80
Rendimiento teórico, m^2/l	16,7	10	12,5
Rendimiento teórico, m^2/kg	11,5	6,9	8,6

Con endurecedor de poliuretano HS/ endurecedor PUR 305	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, μm	40	100	70
Espesor de la película húmeda, μm	60	150	105
Rendimiento teórico, m^2/l	16,7	6,7	9,5
Rendimiento teórico, m^2/kg	11,5	4,6	6,6

ALMACENAMIENTO

El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a una temperatura entre $+5^{\circ}\text{C}$ y $+30^{\circ}\text{C}$.

COLORES

La gama de colores puede elegirse de la carta de colores RAL.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El tratamiento de la superficie a recubrir es de primordial importancia y repercute en el rendimiento del ciclo de recubrimiento.

Una buena y correcta preparación del soporte es una garantía de calidad sobre la durabilidad del revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un soporte deficiente o sobre un soporte 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 y desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000.

Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.

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 materias extrañas en general.

Consideraciones generales: en superficies con mala preparación es aconsejable aplicar la primera mano a brocha con un producto ligeramente diluido para facilitar la humectación y penetración del producto para una mejor adherencia.

Acero nuevo:

La superficie debe estar limpia y seca, libre de aceites, grasas y otros contaminantes. El chorro de arena Sa2.5 garantiza las mejores prestaciones anticorrosivas.

Superficies tratadas con imprimación de taller

Si no presenta daños, está limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa o sal, puede pintarse; de lo contrario, prepárela como las superficies revestidas.

FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN 46

Imprimación poliacrílica

Superficies revestidas

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

Con revestimiento completo: si es compatible, intacto y no descascarillado, limpiar de aceite y grasa con detergentes, después realizar un desbaste de la superficie seguido de un lavado a presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: realizar preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,1/2.

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 las capas y espesores originales.

Se puede aplicar y lijar antes del acabado. Lijado en seco con P180 y después P240, lijado en húmedo con P500 y P800.

HERRAMIENTAS

Pulverizador convencional, airless, rodillo y brocha limitados a zonas no extendidas y retoques.

APLICACIÓN

Proporción de mezcla en peso	100:15 con endurecedor de poliuretano MS o endurecedor PUR 301 100:25 con Imprimación Acrílica Endurecedora 100:8 con Endurecedor Poliuretano HS o Endurecedor PUR 305
Proporción de mezcla por volumen	100:25 con endurecedor poliuretano MS o endurecedor PUR 301 100:40 con endurecedor acrílico 100:12 con Endurecedor Poliuretano HS o Endurecedor PUR 305
Diluyente	0-5% con diluyente Butol
Tiempo de uso	Máx. 2 h
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, >3°C en el punto de rocío Humedad relativa: < 70%
Modo de aplicación sin aire	Presión de la boquilla: 15 Mpa (=150 bar) (150 kp/cm², 2100 psi). Boquilla: 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023") Ángulo del ventilador: 40 - 80°. Presión del aire: relación de compresión 45:1 (presión 150-180 kg/cm²)
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.

La catálisis completa tiene lugar a temperaturas >5°C; sin embargo, también es posible aplicar el producto a temperaturas inferiores.

No hay límite máximo de tiempo de recubrimiento, sin embargo, la mejor adherencia se obtiene cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo completo de catálisis.

FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN 46

Imprimación poliacrílica

DFT 60 micras				
Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Polvo exterior	3h	60'	30'	20'
Seco al tacto	12h	10h	8h	2,5h
Catálisis completa	3 días	48h	24h	18h
Tiempo de recubrimiento min.	12h	6h	3h	2,5h
Tiempo de recubrimiento máx.	3 días	48h	24h	18h

ACABADOS RECOMENDADOS

Poliuretano, Epoxi, Vinilo

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Masilla 46	1	80	50
Pur Car 51 HS	1	100	60
Total	2	180	110

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.