

FICHA TÉCNICA

HIDRO PRIMER 15

Antióxido al agua

CARACTERÍSTICAS

Pintura con efecto antioxidante adecuada para prevenir la corrosión de sustratos metálicos ferrosos y, debido a su excelente adherencia, también adecuada como imprimación de adherencia sobre diferentes metales como acero galvanizado y aluminio. 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. Fácil de aplicar, con excelente poder de relleno, extensión y cubrición, ofrece un sólido anclaje a los esmaltes y potencia su poder cubriente. Está formulado con resinas acrílicas modificadas dispersas en agua y fosfatos de zinc que garantizan tanto una excelente adherencia sobre metal como un efecto barrera que asegura una buena resistencia al agua y un efecto antioxidante. Es ideal para aplicaciones por inmersión. Se caracteriza por un secado rápido, lo que permite un pintado rápido y una resistencia al repintado incluso con productos de base disolvente, lo que lo convierte en un producto polivalente. También es adecuado como imprimación de adherencia para capas posteriores de pintura. Al ser inodoro, es especialmente adecuado para aplicaciones en entornos poco ventilados.

Se fabrica con materias primas seleccionadas por su bajo impacto medioambiental, con una contaminación reducida y emisiones mínimas para preservar el bienestar y la seguridad de los usuarios y las personas que viven en el entorno.

EMPLEO

Es adecuado para la protección de herrajes nuevos o en mantenimiento sometidos a la acción de agentes especialmente corrosivos, como carpintería, accesorios, barandillas, depósitos, equipos agrícolas en entornos rurales, marinos e industriales.

El espesor recomendado para una buena protección depende de la agresividad del entorno y la aplicación debe realizarse siempre sobre un soporte perfectamente limpio. Adecuado como imprimación de adherencia sobre materiales con mala adherencia como acero galvanizado, aleaciones, aluminio, plástico, fibra de vidrio.

Si el producto se ha almacenado a bajas temperaturas, se recomienda llevarlo al menos a +15 °C antes de su aplicación.

El precalentamiento del producto a unos 30°C dio buenos resultados al mejorar la cobertura de los bordes y evitar el goteo. El producto es adecuado para el secado forzado en túneles y aire caliente a +35°/+50°C.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de funcionamiento	< +80°C	
Sólidos en volumen	50%± 2	
Brillo	10-15	PF6 interno
Secado	Solapamiento: 8h; Completo: 5 días	PF2 interno

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1100-1250 g/l	PF3 interno

FICHA TÉCNICA

HIDRO PRIMER 15

Antióxido al agua

ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Massimo	Recomendado
	Espesor de la película seca, μm	40	100	70
	Espesor de la película húmeda, μm	80	200	140
	Rendimiento teórico, m^2/l	12,5	5	7.1
	Rendimiento teórico, m^2/kg	10.5	4.2	6
ALMACENAMIENTO	El producto es estable 6 meses si se almacena en los envases originales a una temperatura entre $+5^{\circ}\text{C}$ y $+30^{\circ}\text{C}$.			
COLOR	La gama de colores puede elegirse a partir de la carta de colores RAL. Entre una tirada de producción y la siguiente, el tono puede diferir ligeramente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.			
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	Consideraciones generales: Cuanto mejor sea el grado de preparación, mejor será el rendimiento anticorrosivo; en superficies con mala preparación, se recomienda aplicar la primera mano a brocha con un producto ligeramente diluido para facilitar la humectación y penetración del producto para una mejor adherencia. Acero galvanizado en caliente Es importante recordar que las chapas galvanizadas deben pasivarse dejándolas expuestas a la intemperie 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 Lijar ligeramente 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 aceites grasos y otros contaminantes. El arenado Sa2.5 garantiza el mejor rendimiento anticorrosivo. Superficies tratadas con imprimación Si está intacta, limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa y sales, puede recubrirse; en caso contrario, prepárela como para superficies recubiertas. Superficies recubiertas <i>Con imprimación:</i> Si está limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa y sales y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación, se puede recubrir. Si es necesario limpiar, hidrolavado Wa 2 grado (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad). <i>Con revestimiento completo:</i> si es compatible, intacto y no descascarillado, 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. <i>Revestimiento oxidado:</i> realizar preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2.5;			

FICHA TÉCNICA

HIDRO PRIMER 15

Antióxido al agua

Mantenimiento localizado: 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 Sa2.5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a sus capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional, airless, rodillo, brocha

SOLICITUD

Dilución 0-10% con agua
 Condiciones de aplicación +10°C +40°C >3°C en el punto de rocío
 Humedad relativa: < 70%.
 Modo de aplicación Airless Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi).
 Boquilla: 0,43 - 0,58 mm (0,017 - 0,023")
 Ángulo del ventilador; 40 - 80°.
 Presión de aire: relación de compresión 45:1 (presión 150-180 kg/cm²)
 Diluyente de lavado Agua

SECADO

Los datos facilitados deben considerarse meramente 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

Temperatura de la superficie	23°C
Fuera polvo	1h
Seco al tacto	8h
Complete	5 días
Tiempo de solapamiento min.	8h

ACABADOS RECOMENDADOS

Esmaltes al agua acrílicos Hydroacril y alquídicos Hydro RE

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósferas urbanas, industriales y marinas

Producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
Hidroimprimación 15	1	140	70
Hidroimprimación 15	1	140	70
Hydro RE 30	1	100	50
Total	3	380	190

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
Hidroimprimación 15	1	140	70
Hydro RE 30	1	100	50
Total	2	240	120

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 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.

FICHA TÉCNICA
HIDRO PRIMER 15
Antióxido al agua