

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN 46

Imprimación poliacrílica hidrosoluble

CARACTERÍSTICAS Imprimación bicomponente a base de resinas acrílicas hidroxiladas en emulsión acuosa con alto contenido en pigmentos activos. Se caracteriza por una alta adherencia y excelentes propiedades anticorrosivas. Puede recubrirse con revestimientos epoxídicos o de poliuretano tanto al agua como al disolvente. También puede recubrirse con productos de caucho clorado, vinilo y acrílicos.

EMPLEO Especialmente indicado para la protección de superficies de hierro, aleaciones ligeras, fibra de vidrio, chapa galvanizada; puede utilizarse como imprimación o intermedio tanto en superficies nuevas como mantenidas, permitiendo crear fácilmente sistemas de protección.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1200-1300 g/l	Interior PF7
Temperatura de funcionamiento	<+120 °C	
Sólidos en volumen (A+B)	50% ± 2	
60° de brillo	10-15	PF6 interno
Secado	Al tacto 1,5 h Solapamiento 2h Completar 5 días	PF2 interno
Vida útil	2 h	Interior PF7

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1270-1370 g/l	PF3 interno

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Mínimo	Massimo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	50	75	63
Espesor de la película húmeda, µm	100	150	125
Rendimiento teórico, m²/l	10	6.7	8
Rendimiento teórico, m²/kg	8	5.4	6.4

ALMACENAMIENTO El producto es estable 6 meses si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°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 El tratamiento de la superficie que se va 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 durabilidad del revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un sustrato deficiente o sobre un sustrato tratado de forma inadecuada está destinado a un desgaste prematuro, caracterizado por un posible deterioro del propio revestimiento. Cuanto mejor sea el grado de preparación, mejores serán las prestaciones anticorrosivas; en superficies con mala preparación, recomendamos aplicar la primera mano a brocha con un producto ligeramente diluido para aumentar la humectabilidad y favorecer la penetración y adherencia del producto.

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.

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN 46

Imprimación poliacrílica hidrosoluble

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 materias extrañas en general.

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 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

Con imprimación: 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 necesaria la limpieza, hidrolavado grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales y suciedad).

Con revestimiento completo: si es compatible, intacto y no descascarillado, 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 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;

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

Proporción de mezcla en peso	100:15 con endurecedor Hydro Pur
Proporción de mezcla por volumen	100:20 con endurecedor Hydro Pur
Dilución	0-10% con agua
Tiempo de uso	2 horas
Condiciones de aplicación	+10°C +35°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)
Método convencional de aplicación por pulverización	Boquilla: 1,8 - 2 mm Ángulo del ventilador: 30 - 50°. Presión del aire: 3,5-4 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 y la humedad.

La catálisis completa tiene lugar a temperaturas >10°C. No hay límite máximo de tiempo de recubrimiento, sin embargo, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo de catálisis completa.

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN 46

Imprimación poliacrílica hidrosoluble

DFT 50 micras	
Temperatura de la superficie	23°C
Fuera polvo	1 h
Seco al tacto	1,5 h
Catálisis total	5 días
Tiempo de solapamiento min.	2h
Tiempo máx. de solapamiento	5 días

 ACABADOS
RECOMENDADOS

Poliuretano, Epoxi, Caucho clorado, Vinilo

 SISTEMA
RECOMENDADO

producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
Hidroimprimación 46	1	125	63
Hydro Pur 70	1	125	63
total	2	250	126

SISTEMAS POSIBLES

producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
Hidroimprimación 46	1	125	63
Hydro Pur 72	1	120	60
total	2	245	123

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 de , se recomienda comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante pruebas realizadas en la aplicación específica.