

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN ACABADO 5

Imprimación-acabado al agua

CARACTERÍSTICAS

Pintura mate monocomponente de secado al aire, adecuada para prevenir la corrosión de sustratos metálicos ferrosos. Se caracteriza por una excelente humectación del sustrato, flexibilidad y excelente adherencia, sobre diversos metales, incluyendo acero galvanizado y aluminio. Está formulada a base de resinas epoxi-acrílicas modificadas dispersas en agua y pigmentos anticorrosivos con efecto barrera, para garantizar una buena impermeabilidad al agua y características antioxidantes. Se caracteriza por un secado rápido, lo que permite un pintado rápido. Al ser inodoro, está especialmente indicado para aplicaciones en ambientes poco ventilados. Se fabrica a partir de materias primas seleccionadas por su bajo impacto medioambiental, con contaminación reducida y emisiones mínimas.

EMPLEO

Es adecuado para la protección de herrajes nuevos o en mantenimiento, como carpintería, accesorios, barandillas, tanques, equipos agrícolas en entornos rurales, marinos e industriales. El espesor recomendado para una buena protección se establecerá en función de la agresividad del entorno. 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 aprox. 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 de aire caliente a +35°/+50°C.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de funcionamiento	< +80°C	
Sólidos en volumen	50% 2±	
Secado	Solapamiento de 5 horas	PF2 interno
	Completar 5 días	

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1000-1300 g/l	PF3 interno
Brillo	15-25	PF6 interno

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, m²/l	12,5	5	7.1
Rendimiento teórico, m²/kg	11.4	4.6	6.5

ALMACENAMIENTO

El producto es estable 1 año 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 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 que se va a recubrir es de importancia primordial y repercute en el rendimiento del ciclo de recubrimiento.

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN ACABADO 5

Imprimación-acabado al agua

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 favorecer la humectabilidad y la 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 lijado ligero 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 materias 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 no presentan daños, están limpias, secas y libres de suciedad, aceite, grasa y sal, pueden pintarse; en caso contrario, prepárelas como para las superficies revestidas.

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 pintar. Si es necesario, hidrolavado 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; 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

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN ACABADO 5

Imprimación-acabado al agua

SOLICITUD	Dilución	0-10% con agua		
	Condiciones de aplicación	+10°C +40°C, > + 3°C punto de rocío Humedad relativa:< 70%.		
	Modo de aplicación Airless	Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi) (=150 bar). 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 mayor o menor en función del espesor de la película, la ventilación, la humedad			
	DFT 70 micras			
	Temperatura de la superficie	23°C	50°C	
	Fuera polvo	90 min	30 min	
	Seco al tacto	5h	3h	
	Secado completo	5 días	4 días	
	Tiempo de solapamiento min.	5h	3h	
ACABADOS RECOMENDADOS	Esmaltes al agua Hydro Acril; esmaltes alquídicos Hydro RE			
SISTEMA RECOMENDADO	Producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
	Imprimación Hydro Acabado 5	1	140	70
	Imprimación Hydro Acabado 5	1	140	70
	Hydro RE 30	1	100	50
	Total	3	380	190
SISTEMAS POSIBLES	Producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
	Imprimación Hydro Acabado 5	1	140	70
	Imprimación Hydro Acabado 5	1	140	70
	Total	2	280	140
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.			