

FICHA TÉCNICA

HYDRO RE ONE COAT 32

Imprimación-acabado diluible en agua

CARACTERÍSTICAS	Esmalte monocomponente, de secado al aire, semibrillante, con efecto antioxidante, adecuado como revestimiento protector de sustratos metálicos ferrosos expuestos en interiores y exteriores. Caracterizado por una excelente humectación del soporte, excelente adherencia, dureza y flexibilidad, está formulado con resinas sintéticas modificadas dispersas en agua y pigmentos de intercambio iónico que ejercen un especial efecto barrera para asegurar una buena impermeabilidad al agua y efecto antioxidante. Las propiedades de adecuada fluidez y baja tendencia al goteo permiten una fácil aplicación con herramientas manuales o mecánicas permitiendo acabados uniformes y una adecuada cobertura de los bordes. También se caracteriza por un secado rápido, lo que permite un pintado rápido. También es adecuado para aplicaciones por inmersión. Al ser de base acuosa, está especialmente indicado para aplicaciones en ambientes poco ventilados. Está fabricado con materias primas elegidas por su bajo impacto, con reducida contaminación y mínimas emisiones, para preservar el bienestar y la seguridad de los usuarios y de las personas que viven en el entorno.
------------------------	---

USO	Es adecuado para la protección de elementos de hierro, nuevos o en mantenimiento, como carpintería, accesorios, barandillas, barcas, tanques, equipos agrícolas, sometidos a la acción de agentes particularmente corrosivos, en ambientes rurales, marinos e industriales. El espesor recomendado para una buena protección debe establecerse en función de la agresividad del medio y la aplicación debe realizarse siempre sobre un soporte perfectamente limpio. Puede aplicarse directamente sobre acero galvanizado, aleaciones, aluminio, plástico, fibra de vidrio. El acero galvanizado debe tener un periodo de intemperie de 2-3 meses antes de ser protegido. Sobre acero, el uso de imprimaciones específicas mejora la protección contra la corrosión. Si el producto se ha almacenado a bajas temperaturas, se recomienda llevarlo al menos a +15 °C antes de la aplicación. Precalentando el producto a aprox. 30 °C se obtienen buenos resultados mejorando la cobertura de los bordes y evitando el goteo. El producto es adecuado para el secado forzado en túneles de aire caliente a +35/50°C.
------------	--

PROPIEDADES DEL PRODUCTO		VALOR	MÉTODO
	Brillo 60	50-60	
	Temperatura de funcionamiento	<+80 °C	
	Sólidos en volumen	50± 2%	
	Secado	Completo 24 h	Interior PF2
ESPECIFICACIONES		VALOR	MÉTODO
	Peso específico	1050-1250 g/l	PF3 interno

FICHA TÉCNICA

HYDRO RE ONE COAT 32

Imprimación-acabado diluible en agua

ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Máximo	Recomendado
	Esesor de la película seca, µm	40	100	60
	Esesor de la película húmeda, µm	80	200	120
	Rendimiento teórico, m²/l	12,5	5	8,3
	Rendimiento teórico, m²/kg	10.9	4.3	7.2

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 RAL K7. Entre una producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma 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 soporte es una garantía de calidad sobre la duración del recubrimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un soporte pobre o sobre un soporte tratado inadecuadamente está destinado a un desgaste precoz, caracterizado por posibles fenómenos de alteración del propio recubrimiento. Cuanto mejor sea el grado de preparación, mejores serán las prestaciones anticorrosivas; en superficies con una preparación deficiente, es aconsejable aplicar la primera mano a brocha con un producto ligeramente diluido para aumentar la humectabilidad de la superficie y favorecer una mejor adherencia.

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

El acero galvanizado debe pasivarse dejando los elementos expuestos 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

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.

ACERO NUEVO

La superficie debe estar limpia y seca, libre de aceite, grasa y otros contaminantes. El chorro de arena Sa2½ garantiza las mejores prestaciones anticorrosivas.

SUPERFICIES TRATADAS CON SHOP PRIMER

Si no están dañadas, limpias, secas y libres de suciedad, aceite, grasa y sales, se pueden pintar, en caso contrario preparar como para superficies recubiertas.

SUPERFICIES REVESTIDAS

CON IMPRIMACIÓN: Aplicar sobre una superficie limpia, seca y libre de aceite, grasa y sales dentro del tiempo máximo de imprimación. Si es necesario, realizar lavado a alta presión grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

REVESTIMIENTO EN SECO: Realizar la preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a alta presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2.5.

MANTENIMIENTO LOCALIZADO: Efectuar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a alta presión para eliminar el aceite, la grasa, el polvo y las

FICHA TÉCNICA
HYDRO RE ONE COAT 32
Imprimación-acabado diluible en agua

sales o un chorro de arena Sa2 o Sa2.5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema en las capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS	Pulverizador convencional, airless, rodillo, brocha		
	APLICACIÓN	Dilución	0-5% con agua
		Condiciones de aplicación	+15°C +40°C, > 3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 65%.
		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)

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 y la humedad. También es importante que la habitación esté ventilada para favorecer la evaporación del agua.

DFT 50 micras		
Temperatura de la superficie	23°C	50°C
Desempolvado	45'	15'
Seco al tacto	3h	45'
Completo	24h	2h
Tiempo de solapamiento min.	3h	1h

IMPRIMACIONES COMPATIBLES SISTEMA RECOMENDADO

Hydro Primer 15, Hydro Primer 40

Atmósfera C2

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Hydro RE One Coat 32	1	120	60
Hydro RE One Coat 32	1	120	60
Total	2	240	120

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Hidroimprimación 15	1	120	65
Hydro RE Una Capa 32	1	120	60
Total	2	240	125

ADVERTENCIA

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones

FICHA TÉCNICA

HYDRO RE ONE COAT 32**Imprimación-acabado diluible en agua**

S	de 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.
---	--