

CARACTERÍSTICAS

Pintura de fondo con efecto antioxidante, adecuada para prevenir la corrosión de soportes metálicos ferrosos que se vayan a tratar posteriormente con *Ignisteel AC protector*. Se caracteriza por una excelente humectación del sustrato, excelente adherencia, dureza y flexibilidad, y resiste sin alteraciones las sollicitaciones naturales debidas a la variación dimensional del soporte al cambiar las condiciones climáticas. Fácil de aplicar, con un excelente poder de relleno, distensión y cobertura, ofrece una sólida adherencia a los esmaltes y realza su poder cubriente. Está formulada a base de resinas acrílicas modificadas dispersas en agua y fosfatos de zinc que garanticen una excelente adherencia al metal y un efecto barrera que asegura una buena impermeabilidad al agua y un efecto antioxidante. Es ideal para aplicaciones por inmersión. Se caracteriza por su rápido secado. Al ser inodoro, es especialmente indicado para aplicaciones en ambientes poco ventilados. Está fabricado con materias primas seleccionadas por su bajo impacto medioambiental, con una contaminación reducida y emisiones mínimas, con el fin de preservar el bienestar y la seguridad de los usuarios y de las personas que viven en el entorno.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

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

ESPECIFICACIONES

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

COLORES

RAL 7035.

ALMACENAMIENTO

El producto es estable durante 6 meses si se almacena en los envases originales a una temperatura comprendida entre +5°C y +30°C .

USO

Elementos de hierro, hierro galvanizado y fundición que se vayan a tratar con *Ignisteel AC Protettivo*, en atmósferas rurales, marinas e industriales. En caso de que el producto haya sido almacenado a bajas temperaturas, se recomienda llevarlo a una temperatura mínima de +15 °C s antes de proceder a su aplicación. El precalentamiento del producto a 30°C aproximadamente ha dado buenos resultados, mejorando la cobertura de las aristas y evitando los chorreos. El producto es apto para el secado forzado en túnel y aire caliente a +35°/+50°C .

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional, airless, rodillo, brocha.

DILUCIÓN

0-10 % con agua

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

+5 °C +30 °C

ESPESTORES Y RENDIMIENTO	Espesor de la película seca, μm Espesor de la película húmeda, μm Rendimiento teórico, m^2/l Rendimiento teórico, m^2/kg	Recomendado 70 140 7,1 6
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	Consideraciones generales: Cuanto mejor sea el grado de preparación, mayor será el rendimiento; en superficies con poca preparación, se recomienda aplicar la primera capa con brocha con el producto ligeramente diluido para facilitar la humectabilidad y la penetración del producto con el fin de favorecer una mejor adherencia. Acero/hierro galvanizado en caliente Es importante recordar que la chapa galvanizada debe pasivarse dejando los productos expuestos a la intemperie durante al menos dos o tres meses; a continuación, lijar ligeramente para eliminar la pátina oxidada que se haya formado en la superficie y desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000. Como alternativa, se recomienda un ligero chorro de arena silícea. Acero/hierro nuevo La superficie debe estar limpia y seca, libre de aceites, grasas y otros contaminantes. El chorro de arena Sa2,5 garantiza el mejor rendimiento anticorrosivo.	
SISTEMA DE PINTURA	Acero/hierro, fundición 1. Prepare la superficie como se ha descrito anteriormente. 2. Aplicar <i>Ignisteel Primer W</i> en una capa con un espesor de 70 μm s secos (140 μm s húmedos). 3. Después de 8 horas, aplicar <i>Ignisteel AC Protettivo</i> en varias capas con un intervalo de 24 horas hasta alcanzar el espesor previsto. 4. Transcurridas 24 horas desde la aplicación de la última capa de <i>Ignisteel AC Protettivo</i>, aplicar, si procede, <i>Ignisteel AC Finitura</i> en varias capas. Acero/hierro galvanizado 1A. Prepare la superficie como se ha descrito anteriormente. 2A. Proceda como en el punto 2.	
VOZ DEL PLIEGO DE CONDICIONES	Imprimación anticorrosiva a base de resinas acrílicas en dispersión acuosa para elementos de acero, hierro, hierro galvanizado y fundición a tratar con <i>Ignisteel AC Protector</i> y, si es necesario, recubrir con <i>Ignisteel AC Acabado</i>, en atmósfera rural, marina e industrial, con un consumo medio de 170 g/m^2.	
ADVERTENCIAS	Para realizar el trabajo de forma adecuada, es imprescindible seguir las indicaciones contenidas en los libros CAP Arreghini. Los datos específicos se han determinado a $+23^\circ\text{C}$, con una humedad relativa del ambiente del 65 % y con los espesores indicados. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre una operación y otra pueden variar. La información técnica contenida tiene carácter indicativo. Debido a la gran variedad de soportes y condiciones de aplicación, se recomienda comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante pruebas realizadas en la aplicación específica.	