

FICHA TÉCNICA
PRIMER 15
Imprimación anticorrosiva de secado rápido
CARACTERÍSTICAS

Pintura con efecto antioxidante adecuada para prevenir la corrosión de sustratos metálicos ferrosos expuestos en interiores y exteriores.

Se caracteriza por una excelente humectación del soporte, excelente adherencia y flexibilidad, ofrece un sólido anclaje a los esmaltes de acabado.

Está formulado a base de resinas alquídicas con modificación fenólica, en fase disolvente, pigmentos de intercambio iónico y fosfato de zinc que ejercen una particular adherencia sobre el metal, y un efecto barrera para garantizar una elevada impermeabilidad al agua y efecto antioxidante; se caracteriza por un secado rápido y resistencia a la sobreaplicación con esmaltes de secado rápido, esmaltes alquídicos, esmaltes nitrosintéticos y esmaltes poliuretánicos.

USO

Indicado para la protección de piezas de acero nuevas o en mantenimiento, como carpintería, elementos de fijación, barandillas, barcasas, cisternas, equipos agrícolas, carrocerías industriales, sometidas a la acción de agentes corrosivos en ambientes rurales, urbanos e industriales. El espesor recomendado para una buena protección se establecerá en función de la agresividad del medio. El precalentamiento del producto a unos 30°C ha dado buenos resultados mejorando el secado, la cobertura de los bordes y permitiendo la aplicación de capas más gruesas.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	<+120 °C	
Punto de inflamación	27°C	
Sólidos en volumen	60% ± 2	
COV	425 g/l	
Adherencia	0	EN ISO 2409
Resistencia al impacto	Superior a 1 Kg/20 cm	
Resistencia a la flexión	Inalterada con mandril de 10 mm	EN ISO 1519

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1300-1450 g/l	InteriorPF3
Brillo 60°, Brillo	< 15	Interior PF6
Secado	Completo 12 horas	Interior PF2

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película, en seco (µm)	40	120	60
Espesor de película, húmedo (µm)	67	200	100
Rendimiento teórico (m²/l)	14,9	5	10
Rendimiento teórico (m²/kg)	10,6	3,6	7,1

ALMACENAMIENTO

El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C.

COLOR

RAL 7040. La gama de colores puede ampliarse en los tonos de la carta de colores RAL. Entre una producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.

FICHA TÉCNICA

PRIMER 15
Imprimación anticorrosiva de secado rápido
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Consideraciones generales: La superficie debe estar seca y limpia de contaminantes de diversa índole como suciedad, aceite, grasa y sales.

Acero nuevo

La superficie debe estar limpia y seca, libre de aceites grasos y otros contaminantes. El chorro de arena Sa2.5 garantiza el mejor rendimiento anticorrosivo;

Superficies tratadas con imprimación de taller

Si está intacta, limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, sal y seca, puede pintarse, de lo contrario prepárela como para superficies revestidas.

Superficies revestidas

Con imprimación: Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, sal y seca, y la aplicación está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de imprimación, se puede pintar. Si es necesaria una limpieza, realizar un lavado a alta presión grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con capa de acabado completa: si es compatible, no está dañada y no está descascarillada 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.

Revestimiento oxidado: realizar una 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; a continuación restablecer el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: Realizar la preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o 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 o airless: *Nitro NV 5000* (a altas temperaturas y humedad <40% es posible "espolvoreo"); en estas condiciones es preferible utilizar Diluyente de Secado Rápido.

-Rodillo, Brocha con Thinner S800.

APLICACIÓN

Dilución	5-10% con Nitro Thinner NV5000
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C >3°C en punto de rocío Humedad relativa: <70
Pulverización sin aire	Presión en la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm ² , 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/cm ²)
Pulverizador convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del ventilador; 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm ²
Diluyente para lavado	Nitro NV5000

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de

FICHA TÉCNICA
PRIMER 15
Imprimación anticorrosiva de secado rápido

secado real puede ser más corto o más largo, teniendo en cuenta el espesor de la capa, la ventilación y la humedad. Espesores de capa elevados y condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DTF 50 micras

Temperatura de superficie	10°C	23°C
Eliminación de polvo	45'	15'
Seco al tacto	3h	45'
Completo	24h	12h
Tiempo de solapamiento min.	90'	45'

**ACABADOS
RECOMENDADOS**

Esmaltes de secado rápido: Supersinteol Rapido Industriale, RE30

Esmaltes sintéticos: Gladium, Eno, Sinto 26

Esmaltes ferromicáceos FER RE GG16, FER ZN GG13

Esmaltes de poliuretano: Pur Top 52, Pur Ind 56

Esmaltes nitrosintéticos: Nitrolux 20

**SISTEMA
RECOMENDADO**

Atmósfera rural

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Imprimación 15	1	100	60
Imprimación 15	1	100	60
RE 30	1	90	50
Total	3	290	170

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Imprimación 15	1	125	75
Fer RE GG 16	1	90	50
Total	2	215	125

ADVERTENCIAS

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