

CARACTERÍSTICAS Imprimación para interiores y exteriores formulada con resinas sintéticas dispersas en agua. Presenta excelentes propiedades anticorrosivas y de adherencia sobre diversos tipos de soportes, convenientemente preparados, como hierro, fundición, chapa galvanizada, madera, PVC rígido, obra de fábrica.

COMPOSICIÓN Producto a base de resinas acrílicas en dispersión acuosa, inhibidores de corrosión y pigmentos seleccionados.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
ADHESIÓN	EXCELENTE	Interior PF16
RESIDUO SECO EN PESO	60-64%	Interior PF25
SECADO	Superponible 12h Completar 5 días	PF2 interno

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
PESO ESPECÍFICO	1230-1330 g/l	PF3 interno
PORTADA	90-95%	Interior PF11
GLOSS	10-20	PF6 interno

ALMACENAMIENTO El producto debe almacenarse en sus envases originales a una temperatura comprendida entre +5°C y +30°C.

COLORES Blanco.
Entre una producción y otra, el tinte puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.

EMPLEO Directamente sobre el soporte en una sola capa. Sobreaplicar con acabados al agua.

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.

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

Es importante recordar que la chapa galvanizada debe pasivarse dejando los elementos expuestos 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.

ALEACIONES LIGERAS, HIERRO, FUNDICIÓN, PVC RÍGIDO

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 sustancias extrañas en general.

HERRAMIENTAS Rodillo, brocha, pulverizador.
Utilice agua para limpiar las herramientas.

DILUCIÓN 5-10 % en volumen con agua
RESA 8-10 m²/l por capa

TEMPERATURA DE APLICACIÓN +10°C +30°C

VOZ Imprimación pigmentada, a base de resinas en dispersión acuosa, para aplicar con

DE LICITACIÓN

un consumo medio de 110 ml/m².

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma profesional, es imprescindible seguir las instrucciones de preparación de superficies contenidas en el libro CAP Arreghini. Los datos de las especificaciones se han determinado a +23°C con una humedad relativa ambiente del 65%. 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 de uso del producto y su eficacia mediante pruebas realizadas en la aplicación específica.