

Nombre: **Imprimación 1K a base de resinas alquídicas y vinílicas**
Definición: **Imprimación vinílica**
Código: **71.3.K1**

Categoría: **imprimación**
V.O.C (listo al uso): **640 g/l**
Producto fuera de los usos mencionados en 2004/42/CE

NATURALEZA DEL PRODUCTO

Imprimación anticorrosiva a base de resinas alquídicas y vinílicas.

USOS GENERALES

Imprimación de uso general apta para trabajos de estructuras de acero, carrocería industrial, maquinaria, herramientas, muebles, maquinaria agrícola, etc.

MÉTODO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La limpieza de la superficie de aplicación debe ser total y minuciosa y es una condición fundamental y necesaria para obtener un resultado positivo en el ciclo de pintura. Esto significa que la presencia en el soporte de sustancias grasa, aceite y suciedad (y, por supuesto, óxido y calaminas) no están permitidas.

- **Superficies férricas:** Arenado de grado SA 2½. Alternativamente se puede utilizar una limpieza mecánica del soporte mediante lijado, para eliminar óxido y calamina, y posterior limpieza mediante desengrasado con soluciones acuosas de tensioactivos o con disolventes orgánicos.
- **Aluminio:** Lijado preciso con estropajo de grano grueso seguido de un desengrasado con disolventes.
- **Chapa galvanizada:** Lijado preciso con estropajo de grano grueso seguido de un desengrasado con disolventes.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

Mezcle con cuidado hasta obtener un color y una consistencia uniformes. Para aplicaciones airless, no hace falta diluir o diluir con un máximo del 5%. Para una aplicación estándar diluya con nuestro disolvente nitro anti-vaho (OG.001) o diluyente sintético (OG.005) diluido al 20% para conseguir una viscosidad de 25"-30" Ford 4. Para aplicaciones con espesor de capa seca inferior a 30µ, diluir entre el 20%-40%¹.

APLICACIÓN

Pistola:	Boquillas de Ø 1,4-1,7 y 3-5 atm de presión.
Airless.	boquilla de 0,09 pulgadas a 180-240 bar
Brocha/rodillo	Sólo para grandes superficies

DATOS TÉCNICOS

TIPO DE PRODUCTO:	Mono-componente
ACABADO (ASTM D 523):	Mate (5% ±2% gloss)
COLORES:	A petición (el uso de la resina 71.3.K1 con una proporción de 85/15 con los tintes del sistema tintométrico)
PESO ESPECÍFICO (ISO 2811):	1,30 ± 0,08 kg/
VISCOSIDAD DE SUMINISTRO (DIN 53211) :	25" ± 5" Ford 8
SÓLIDOS EN VOLUMEN:	45% (± 2%)

¹ El valor VOC indicado anteriormente se calcula considerando una dilución del 20%

Nombre: **Imprimación 1K a base de resinas alquídicas y vinílicas**
Definición: **Imprimación vinílica**
Código: **7I.3.K1**

Categoría: **imprimación**
V.O.C (listo al uso): **640 g/l**
Producto fuera de los usos mencionados en 2004/42/CE

CONTENIDO EN SÓLIDOS:

60 % (± 3%)

SECADO A 20°C:

Fuera de polvo: 15-20 minutos

Seco al tacto: 25-30 minutos

Endurecimiento total: 24 horas

Secado forzado²: 30 minutos a 60°C

Máxima Resistencia química: Después de 10 días

MANOS RECOMENDADAS: Una mano cruzada

ESPESOR³: 30µ-60µ

RENDIMIENTO TEÓRICO⁴: 8-10 m²/kg

REPINTADO: Después de un mínimo de 4 horas o usando una capa de acabado base agua, después de 30' - 60' minutos. En las primeras 48 horas se puede recubrir sin lijar.

ESTABILIDAD DE ALMACENAMIENTO: Un año, almacenado en cajas cerradas, en un lugar fresco y seco y lejos de cualquier fuente de calor. Para que no se congele, la temperatura debe ser > 5°C.

² Hornear el producto puede producir hervidos por lo que es necesario un tiempo de evaporación de 5-10 minutos antes de poner la pintura a secar en la cabina.

³ Capa seca.

⁴ El rendimiento teórico ha sido calculado en relación al espesor recomendado y sobre y una superficie plana y regular.