

IMPRIMACIONES

Art. 7035
SHOP PRIMER



DESCRIPCIÓN:

Imprimación vinílica fosfocromatante y pasivante de un solo componente para uso industrial.

VENTAJAS:

- Excelente adherencia sobre todo tipo de metales.
- Permite el repintado con gran variedad de acabados.
- Tiempos cortos de secado y repintado.
- Permite la soldadura y el oxicorte.
- Contiene pigmentos anticorrosivos no tóxicos



USOS RECOMENDADOS:

Especialmente indicado para la aplicación de superficies metálicas tanto ferrosos, como diferentes aleaciones no ferrosas (galvanizados, aluminios, zincados, etc.), que presenten problemas de adherencia. Como pre-tratamiento del acero chorreado permitiendo diferentes acabados (alcídicos, Poliuretanos, Epoxis, etc.).







PRESENTACION:

Colores: Gris, Rojo óxido y Negro.
Acabado: Mate.
Formatos: 4 y 16 L.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Composición	vehículo fijo	Resinas de polivinil butiral modificado
	pigmentos	Antioxidantes exentos de cromatos y extendedores especiales
	disolvente	Mezcla de hidrocarburos, alcoholes y cetonas
Densidad		1,02 ± 0.02 Kg./L
Volumen de sólidos		32 ± 2 %
Rendimiento 		15–20 m ² /Lt.. (Aproximado en aplicación a pistola aerográfica por capa).
Secado 	al tacto	10 minutos
	total	30 minutos
	repintado	A partir de las 3 horas a 20 °C

INSTRUCCIONES DE APLICACION:

	Numero de capas	1 capa
	Espesor recomendado	10–15 micras por capa.
	Dilución	30 -50 % en pistola aero-grafica con Disolvente shop primer (fosfocromatante) Art. 7603000
	Limpieza	Disolvente Shop primer (fosfocromatante) Art. 7603000
	Temp. de aplicación	Temperatura ambiental de 5 a 30° C. La temperatura del sustrato debe estar de 2-3° C por encima del punto de rocío y la humedad relativa inferior del 85%.
	Útiles de aplicación	Equipos de proyección aero-grafico, brocha (parcheo) Pistola convencional : Boquilla 1.8 - 2.2 (3-6 bares)
		Agitar convenientemente antes de su aplicación.

TRATAMIENTO DE SUPERFICIES:

Las superficies en general deberán estar secas, firmes, limpias y exentas de grasas, polvo y óxido. Eliminar los elementos que presenten mala adherencia. Aplicar sobre hierro o acero mediante decapado abrasivo a grado Sa 2 ½ (ISO 85501-1:1998) o cepillado manual hasta St 3 de la norma SIS 05.59.00.

ESTABILIDAD Y CONSERVACION EN EL ENVASE:

Fácilmente homogeneizable, por conveniente agitación, tras un almacenaje de 12 meses en envase cerrado. No presenta pieles, coágulos ni geles. Mantener al abrigo de temperaturas inferiores a 0° C.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD:

Consultar etiquetado y Ficha de Seguridad.

Imprimación solo apta para uso en instalaciones industriales.

Revisión: 1

Fecha de edición: Abril-11

La información facilitada en esta ficha técnica, es el resultado de nuestras investigaciones en laboratorio y experiencias reales de aplicación. Sin embargo y dado que frecuentemente los productos se utilizan en condiciones que escapan a nuestro control, no podemos garantizar más que el buen resultado del producto siempre y cuando su aplicación y uso sean correctos.

MATERIS PAINTS ESPAÑA, S.L. – C/. Francia, 7 P.I. Pla de Llerona - 08520 LES FRANQUESES DEL VALLÈS (Barcelona-Spain) Tel: 938 494 010 – Fax: 938 400 161 e-mail: comercial@materispaints.es