

IMPRIMACIÓN SINTÉTICA ANTIOXIDANTE

DESCRIPCIÓN

La Imprimitación Sintética Antioxidante es una imprimación alcídica modificada de secado rápido, de uso general para maquinaria y estructuras metálicas.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Protección antioxidante de superficies tanto en interiores como en exteriores de rejillas, estructuras metálicas, maquinarias y etc.

Capas de acabados de ciclos convencionales para interiores y exteriores en la protección de superficies en ambientes de agresividad media.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS	
Acabado:	Mate
Color:	Blanco, Negro, Gris, Rojo, Verde y Azul.
Peso específico:	(1.50-1.6) Kgrs/Lt
Dilución	Al uso (sólo adicionar disolvente en caso de espesamiento del producto)
Rendimiento teórico:	5 - 8m ² /k(según soporte, por mano aplicada y dilución).
Secado a 23°C	Al tacto, 15 minutos . Manipulación, 1 hora.
Intervalo de Repintado:	Mínimo 6 horas Máximo no tiene
INFORMACIONES ECOLÓGICAS (EMISIONES A LA ATMÓSFERA)	
COV (g/l)	Valor límite de la UE para este producto (Cat. A/i2): 500 g/L. Este producto contiene como máx. 499 g/L COV. (listo al uso)
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES	
Alta cubrición. Magnífica elasticidad y brochabilidad. Gran adherencia. Elevado rendimiento.	

IMPRIMACIÓN SINTÉTICA

ANTIOXIDANTE

MODO DE EMPLEO

Método de aplicación	Brocha	Rodillo	P.Aerográfica	Airless(*)
Diluyente	Disolvente Sintético			
Diámetro de la boquilla	-	-	1.5 m/m	0.018-0.021"
Presión en boquilla	-	-	4 atm	150 atm
Espesor recomendado	85 micras húmedas= 40 micras secas			
Limpieza de equipos	Disolvente Sintético según temperatura ambiente.			

(*: Las indicaciones referentes a la aplicación a pistola son solamente indicativas)

Soporte

Superficies metálicas tanto nuevas como ya pintadas.

Condiciones de aplicación

Remover siempre bien el contenido del envase hasta su completa homogeneización.

Es recomendable dar dos manos.

Si se utiliza pistola aerográfica: Paso de boquilla 2mm. Presión 3Kg/cm². Dilución con 5% de Disolvente Aguarrás o similares indicados para ello. Aplicar una o dos manos cruzadas.

No debe de aplicarse cuando la temperatura ambiente esté por debajo de 10°C o se prevea que la temperatura se situará por debajo del punto de rocío. La humedad relativa no debe exceder el 80%.

Preparación de la superficie

Limpiar a fondo la superficie a tratar debiendo estar libre de aceites, grasas, polvo, restos de pinturas mal adheridas y otras suciedades que impidan la perfecta adherencia del producto en la superficie. La superficie debe encontrarse seca consistente y totalmente desengrasada.

Acero nuevo: Para exposición, tanto en ambientes moderados como medios, debe chorrearse la superficie hasta un mínimo de grado Sa-2 de la Norma Sueca SIS-055900.

Mantenimiento (repintado): En las zonas mal adheridas o con presencia de herrumbre, eliminar con rascado /cepillado hasta grado ST-3. Seguidamente, lavar con agua a presión y dejar secar.

ENVASADO: 5 kg, 1 kg envases genéricos INDUSTRIA

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD: Consulte nuestra Ficha de Datos de Seguridad, disponible también en nuestra página web <http://www.gilmapi.com>.

NOTA: Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta ficha técnica corresponden a los resultados obtenidos en ensayos y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproducibilidad de los mismos en cada utilización concreta. PINTURAS GILMAPIN S.L en su afán de mejora continua se reserva del derecho a variar la composición de los productos sin previo aviso.