

Wash-Primer + Catalizador



DESCRIPCIÓN

Imprimación aparejo fosfatante anticorrosiva reforzada de dos componentes que contiene varios tipos de resinas para conseguir la mejor adherencia, ácido fosfórico y pigmentos inhibidores de la corrosión.



USOS

Imprimación diseñada como tratamiento de base de acero galvanizado, aluminio, aleaciones ligeras y metales no férricos y ferricos donde se necesite una adherencia extrema y protección contra la oxidación. Aplicar encima sistemas de acabado de 1 o 2 componentes.



PREPARACIÓN DEL SOPORTE

SOPORTES NUEVOS

Acero

La superficie a pintar debe estar exenta de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante. Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca. Eliminar el óxido mediante chorreado de arena grado SA 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3.

Acero galvanizado y aleaciones ligeras

La superficie a pintar debe estar exenta de óxidos o residuos. Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca. Desengrasar cuidadosamente con disolventes adecuados o soluciones alcalinas y efectuar un ligero lijado.

RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

Eliminar totalmente restos de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante. Eliminar mediante chorreado de arena grado SA 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3, la posible presencia de óxido. Aplicar como segunda capa sobre superficies ya pintadas con otros sistemas epoxi o poliuretanos. Eliminar los restos de pinturas antiguas mediante chorreado de arena o mediante un producto decapante.



APLICACIÓN

Aplicar a pistola aerográfica o airless.
Agitar el producto hasta homogeneizar totalmente.
Mezclar en proporción 1:1.
Es aconsejable preparar la pintura necesaria para la jornada de trabajo, y homogeneizar perfectamente la mezcla de la base con el catalizador, mediante una agitación adecuada.
Producto lista para su uso una vez mezclado los dos componetes. No es necesario diluir.
La temperatura ambiente, deberá ser al menos de 10°C, y la de la superficie al menos de 3° por encima del punto del rocío.
La limpieza de los materiales se realizará con Disolvente Universal.

Wash-Primer + Catalizador



CONSERVACIÓN

Mantener el producto en su envase original bien cerrado y en lugares por encima de 5°C y por debajo de 40°C.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Viscosidad	20 ± 3 " Copa Ford nº 4 a 20 °C
Rendimiento	14 m ² /litro por capa. (*)
Peso específico	0,97 ± 0,10 gr./cc.
Sólidos en volumen	22,00 ± 1,00 %
Sólidos en peso	21,00 ± 1,00 %
VOC	589,00 ± 2,00 gr/l.
Secado	De 15 a 20 minutos.
Repintado	12-24 horas.
Acabado	Mate
Vida de la mezcla	6-8 horas según temperatura ambiente.
Espesor de capa recomendado	60-70micras (en húmedo), 12-15 micras (en seco)



SEGURIDAD E HIGIENE

Mantener fuera del alcance de los niños.

Depositar el envase vacío y los residuos en un centro autorizado.

Para más información consultar la ficha de seguridad.



PRESENTACIÓN

En envases metálicos de 750 ml, 4 l y 20 l.



COLORES

Crema.

(*) Valor aproximado, dependiendo del tipo y estado del soporte.