



FICHA TÉCNICA

IMPRIMACION SINTETICA ANTIOXIDANTE "ARM"

Línea: Esmaltes, Barnices y Lacas Nitro
Código: D-520__.

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 750 ml, 4 Litros

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Imprimación para superficies de hierro, tanto de interior como exterior. Cubre ángulos, cantos, retardando el ataque del óxido. Buena adherencia y rápido secado. Buena brochabilidad.

PROPIEDADES Rápido secado
Excelente adherencia sobre sustratos ferrosos
Muy buena brochabilidad y facilidad de aplicación
Muy buena nivelación sin tendencia a descolgar
Buena dureza y flexibilidad
Excelente poder cubriente
Amplia gama de colores
Buen poder antioxidante
No contiene plomo ni cromatos

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Producto que se aplica para protección y preparación de superficies de hierro y acero, tanto en interiores como en exteriores, para retardar el ataque de óxido. Especialmente indicada para trabajos de mantenimiento.

DATOS TÉCNICOS

Acabado Semimate.

Brillo $10 \pm 5^\circ$ Medido a 60° con Microtrigloss Byk Gardner

Densidad $1,40 \pm 0,08$ Kg/l a $20 \pm 2^\circ\text{C}$ según color

Viscosidad 1600 ± 400 mPa·s a $20 \pm 2^\circ\text{C}$ (Brookfield, H3, 20rpm)

COVs Contenido máx. en COV: 490 g/l. Valor límite de UE(Cat. A/i): 500 g/l. (2010).

Contenidos 74 ± 4 %.

Solidos:

Ligante Resina alquídica.

Pigmentos Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos no tóxicos.

Rendimiento teórico 16,0 m² por litro y capa, a 35 micras de espesor seco.

Tiempo de secado y repintado Al tacto, 1 – 1h30min. Repintado a las 24 horas.

Teñido Los colores son entremezclables y se pueden teñir con TINTES UNIVERSALES

SISTEMAS DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

Preparación de superficies metálicas férreas:

Las superficies a pintar deben estar limpias, desengrasadas, libres de óxido y de partes mal adheridas antes de aplicar sobre ellas el producto.

Preparación de superficies ya pintadas:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo o mediante rascado y cepillado manual o mecánico, hasta dejar sin herrumbre. Proceder al pintado normal.

MODO DE EMPLEO

Útiles de aplicación Aplicar preferiblemente con pistola, aunque se puede con brocha y rodillo.

Preparación del producto Homogeneizar el producto desde el fondo hacia arriba con espátula u objeto plano.

Temperatura de aplicación Aplicar a temperatura ambiente excepto a temperaturas inferiores 5°C (posible congelación del producto) y superiores a 50°C

Humedad de aplicación No debe ser superior al 70%. No aplicar el producto si hay riesgo de lluvia

Humedad de soporte Máximo 20% de humedad

Dilución y limpieza Para la limpieza de los útiles de aplicación y para la dilución utilizar Disolvente Sintético 910
Primera mano: Diluir, si es necesario, con un máximo del 5% DISOLVENTE SINTÉTICO 910 para aplicación a pistola.
Acabado recomendado: Tras aplicar una o dos capas de IMPRIMACIÓN SINTÉTICA ANTIOXIDANTE "ARM" se puede acabar con la gama: - de Esmaltes ARM Antioxidantes Brillante, Satinado o Mate y Plata Exteriores - de Esmaltes METALIZADOS y EFECTO FORJA ARM - de Esmaltes industriales SR, previa comprobación del repintado.

ALMACENAMIENTO Condiciones del envase: Preservar el envase de temperaturas extremas, en un lugar seco y cubierto
Temperatura de almacenamiento: Entre 10°C-35°C con el envase original perfectamente cerrado
Tiempo de almacenamiento: 3 años a partir de su lote de fabricación

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/D_52003.pdf

ATENCIÓN AL Teléfono: 953 573 002 / Fax: 953 57 31 40

CLIENTE Correo electrónico: duracolor@duracolor.es

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos.

DURACOLOR COATINGS S.L.U.
Polígono Industrial "Mirabueno", C\ Méjico, 10
23650 - Torredonjimeno (Jaén)
Internet: www.duracolor.es



Este producto ha sido fabricado bajo los controles establecidos por un Sistema de Gestión de Calidad aprobado por Bureau Veritas Certification conforme con ISO 9001. Certificado Bureau Veritas Certification: ES120582-A-1