



## 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 ± 5° Medido a 60° con Microtrigloss Byk Gardner

**Densidad** 1,40 ± 0,08 Kg/l a 20 ± 2°C según color

**Viscosidad** 1600 ± 400 mPa·s a 20 ± 2°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 %.

**Sólidos:**

**Ligante** Resina alquídica.

**Pigmentos** Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos no tóxicos.

**Rendimiento teórico** 16,0 m<sup>2</sup> 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

**SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE** [https://www.duracolor.es:8082/downloads/FDS/D\\_52003.pdf](https://www.duracolor.es:8082/downloads/FDS/D_52003.pdf)

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

Correo electrónico: [duracolor@duracolor.es](mailto: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](http://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