

FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN ARM VERDE RAL 6005

Línea: Línea Industrial
Código: D-53058__

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 5 y 20 Kg

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Imprimación sintética de secado rápido, formulada para la protección y decoración de superficies metálicas férreas

PROPIEDADES
- Exterior/interior
- Excelente adherencia en metales ferreos, cubre perfectamente ángulos y cantos
- Secado rápido
- Óptima aplicación y buena nivelación
- Colorimetria uniforme
- Permite repintado con una gama extensa de pinturas
- Certificado para Reacción al fuego con clasificación B-s1,d0 (norma EN 13501-1:2007+A1:2009).

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Producto que se aplica sobre superficies de hierro, retardando el ataque del óxido.

DATOS TÉCNICOS

Acabado	Mate (satinado bajo pedido mínimo)
Brillo	5 ± 1º Medido a 85º con Microtrigloss Byk Gadner
Densidad	1,42 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2ºC.
Viscosidad	1600 ± 400 mPa·s a 20 ± 2ºC (Brookfield, H3, 20rpm)
COVs	Contenido máx. en COV: 495 g/l. Valor límite de UE(Cat. A/i): 500 g/l. (2010).
Contenidos Solidos:	72 ± 2 % peso.
Ligante	Resina alquídica.
Pigmentos	Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos.
Rendimiento teórico	11 m2 por kg y capa, a 35 micras de espesor seco.
Tiempo de secado y repintado	Al tacto, 30 minutos. Repintado 1-12 horas, según condiciones ambientales. Después tras 1 semana

CERTIFICADOS E INFORMES DE CALIDAD certificado_clasificacion_reaccion_al_fuego_imprimacion_arm_0.pdf

SISTEMAS DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

Preparación de superficies metálicas férreas:

Limpiar la superficie de restos de óxidos mediante metodo abrasivo (chorreado, lijado, raspado... eligir método en función del grado de oxidación que presente el material), hasta dejar el material libre de óxido. Eliminar de forma exhaustiva el polvo, grasas... Una vez limpia la superficie, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN ARM. Terminar la superficie con un producto de acabado alquídico. Con pinturas de poliuretano es necesario comprobar previamente la compatibilidad, que depende fundamentalmente del secado y endurecimiento previo de la imprimación.

Preparación de superficies ya pintadas:

Si la pintura antigua está mal adherida o demasiado deteriorada, hay que proceder a su total eliminación mediante decapantes y/o métodos abrasivos. Una vez eliminadas totalmente las capas antiguas, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN ARM y terminar la protección del soporte con un producto de acabado.

MODO DE EMPLEO

Útiles de aplicación	Pistola
Preparación del producto	Homogeneizar el producto desde el fondo hacia arriba con espátula u objeto plano hasta su perfecta homogenización
Temperatura de aplicación	Aplicar a temperatura ambiente excepto a temperaturas inferiores 5ºC (posible congelación del producto) y superiores a 50ºC
Humedad de aplicación	No debe ser superior al 70%. No aplicar el producto si hay riesgo de lluvia
Temperatura de soporte	No aplicar el producto si el soporte esta a temperatura inferior a 5ºC o superior 50ºC
Humedad de soporte	Máximo 20% de humedad
Dilución y limpieza	Para la limpieza de los útiles de aplicación y para la dilución utilizar Disolvente 900
	Primera mano: Diluir al 5% max. con disolvente 900 para conseguir una buena viscosidad de aplicación
	Segunda mano: Aplicar sin diluir.
	Acabado recomendado: Terminar la superficie con un producto de acabado alquídico (Esmalte Industrial SR o Esmalte Antioxidante ARM). Con pinturas de poliuretano es necesario comprobar previamente la compatibilidad, que depende fundamentalmente del secado y endurecimiento previo de la imprimación.
ALMACENAMIENTO	Condiciones del envase: Preservar el envase de temperaturas extremas, en un lugar seco y cubierto
	Temperatura de almacenamiento: Entre 10ºC-35ºC 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_53058.pdf
ATENCIÓN AL CLIENTE	Teléfono: 953 573 002 / Fax: 953 57 31 40 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