



FICHA TÉCNICA IMPRIMACIÓN ARM VERDE RAL 6005

Línea: Productos NO VISIBLES EN INTERNET

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.

Código: D-53058__

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 $5 \pm 1^\circ$ Medido a 85° con Microtrigloss Byk Gardner

Densidad $1,42 \pm 0,05$ Kg/l a $20 \pm 2^\circ\text{C}$.

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

COVs Contenido máx. en COV: 495 g/l. Valor límite de UE(Cat. A/i): 500 g/l. (2010).

Contenidos 72 ± 2 % peso.

Sólidos:

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 método abrasivo (chorreado, lijado, raspado... elegir 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 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

Temperatura de soporte No aplicar el producto si el soporte esta a temperatura inferior a 5°C o superior 50°C

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 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 http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/D_53058.pdf

MEDIO AMBIENTE

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