



FICHA TÉCNICA IMPRIMACIÓN ARMFOSF

Línea: Línea Industrial
Código: D-53303__

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 750 ml, 4 y 15 L.

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Imprimación anticorrosiva fosfatante a base de resinas de polivinil-butiral de acabado mate.

PROPIEDADES Excelente adherencia en húmedo, cubre perfectamente ángulos y cantos
Excelente adherencia en metales féreos (hierro, acero...) y no féreos (aluminio, galvanizado...)
Secado muy rápido
Repintable con diferentes calidades incluido poliuretano 2C.
Contiene fostato de zinc

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Producto formulado para protección temporal del acero y sustratos difíciles, especialmente recomendado para labores de preconstrucción industrial.

DATOS TÉCNICOS

Acabado Mate sedoso.

Densidad 1,06 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2°C, según color.

Contenidos 42 ± 3 %.

Sólidos:

Ligante Resina polivinil-butiral.

Pigmentos Pigmentos sólidos a la luz y a la intemperie.

Rendimiento teórico 12.0-13.0 m2, por litro y capa, según color, a 20 micras de espesor seco.

Tiempo de secado y repintado Al tacto 10 minutos y en profundidad 15 minutos. Repintado 1-2 horas.

COLORES Base TR, Blanco y Gris RAL 7046

SISTEMAS DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

Preparación de superficies metálicas féreas:

Limpiar la superficie de restos de óxidos mediante metodo 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 1 capa de IMPRIMACIÓN ARMFOSF, para mejorar la adherencia de la siguiente capa de acabado

Preparación de superficies metálicas no férreas:

Limpiar la superficie de forma exhaustiva, eliminar el polvo, grasa. Aplicar directamente 1 capa de IMPRIMACIÓN ARMFOSF, para mejorar la adherencia de la siguiente capa de acabado

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, proceder con el método de nueva superficie según material a tratar

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: Producto listo al uso. No diluir

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 https://www.duracolor.es:8082/downloads/FDS/D_53327.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

Ficha técnica N. 91

Revisión de 05/10/2015 que anula todas las anteriores



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