FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN ARMFOSF

Línea: Línea Industrial
Código: D-53303__

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 4 y 16 Kg.

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 férreos (hierro, acero...) y no férreos (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 ± 2ºC, según color.
Contenidos Solidos:	42 ± 3 %.
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 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 1 capa de IMPRIMACIÓN ARMFOSF, para mejorar la adherencia de la siguiente capa de acabado

Preparación de superficies metálicas no férreas:

Limpiar la superfie 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 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: 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 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_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