FICHA TÉCNICA

PRIMER SR ARM GRIS INDUSTRIAL

Línea: Línea Industrial
Código: D-53427__

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 20 Kg

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Imprimación sintética industrial formulada para proteger superficies de metálicas férreas, tanto de interior como exterior.

PROPIEDADES Excelente adherencia en húmedo, cubre perfectamente ángulos y cantos
Excelente adherencia en metales férreos
Secado muy rápido
Óptima aplicación, buena nivelación

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Para aplicar a nivel industrial en superficies de hierro donde queramos retardar el ataque del óxido.

DATOS TÉCNICOS

Acabado Mate.

Brillo 4 ± 2º Medido a 60º con Microtrigloss Byk Gadner

Densidad 1,52 ± 0,1 Kg/l a 20 ± 2ºC.

Viscosidad 1600 ± 400 mPa·s a 20 ± 2ºC (Brookfield, H3, 20rpm)

COVs Contenido máx. en COV: 490 g/l. Valor límite de UE(Cat. A/i): 500 g/l. (2010).

Contenidos Solidos: 74 ± 3%.

Ligante Resina alquídica.

Pigmentos Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos.

Rendimiento teórico Aprox. 16,7 m2 por litro en función del soporte, para 35 micras de espesor seco.

Tiempo de secado y repintado Al tacto y profundidad, 20 minutos. Repintado tras 24 horas.

COLORES Gris Oscuro

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 SR ARM GRIS INDUSTRIAL. Terminar la superficie con un producto 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, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN SR ARM GRIS INDUSTRIAL y terminar la protección del soporte con un producto de acaba

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 Universal 900 Primera mano: Diluir al 5% max. con Disolvente Universal 900 para conseguir una buena viscosidad de aplicación Acabado recomendado: Esmalte Industrial SR Brillante
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_53427.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. 177
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