



FICHA TÉCNICA IMPRIMACIÓN - ESMALTE MONOCAPA S.R.

Línea: Línea Industrial
Código: D-561__.

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 15 litros

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Imprimitación - esmalte sintético industrial formulada para proteger superficies de metálicas férreas en una capa, tanto de interior como exterior.

PROPIEDADES Excelente adherencia en húmedo, cubre perfectamente ángulos y cantos
Excelente adherencia en metales ferreos
Secado muy rápido
Óptima aplicación, muy buena brochabilidad y nivelación
Buena dureza

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Indicado especialmente para labores de mantenimiento industrial y pintado de maquinaria agrícola

DATOS TÉCNICOS

Acabado Satinado bajo.

Densidad 1,54 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2°C.

Ligante Resina alquídica.

Pigmentos Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos.

Rendimiento teórico 10,2 – 10,7 m² por kg y capa, según color, a 35 micras de espesor seco.

Tiempo de secado y repintado Al tacto y profundidad, 20 minutos.

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 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 - ESMALTE MONOCAPA SR.

Preparación de superficies ya pintadas:

Si la pintura antigua está mal adherida o demasiado deteriorada, hay que proceder a su totaleliminación mediante decapantes y/o métodos abrasivos. Una vez eliminadas totalmente las capas antiguas, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN - ESMALTE MONOCAPA SR

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

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/E_56144.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

Ficha técnica N. 198

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