



FICHA TÉCNICA PRIMER ARM ANTICORROSIVO

Línea: Línea Industrial
Código: E-5600320

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 20 Kg

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Imprimación sintética anticorrosiva para superficies de metales ferrosos, tanto en interior como en exterior.

PROPIEDADES Exterior/Interior

Excelente adherencia sobre metales ferrosos, cubre perfectamente ángulos y cantos

Secado rápido

Óptima aplicación, buena nivelación

Formulada con pigmentos anticorrosivos

Excelente repintabilidad con la mayoría de pinturas de uno o dos componentes

Certificado de reacción al fuego con clasificación B-s1,d0 (norma EN 13501-1:2007+A1:2009).

Protección por efecto barrera y procesos electrolíticos.

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Para aplicar sobre superficies de hierro donde queremos retrasar el ataque del óxido.

DATOS TÉCNICOS

Acabado Mate

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

Densidad $1,48 \pm 0,05$ Kg/l a $20 \pm 2^\circ\text{C}$, según color.

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 $70 \pm 3\%$.

Sólidos:

Ligante Resina alquídica

Pigmentos Fosfato de zinc y una combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos, según el color.

Rendimiento teórico Aprox. 10,7 m² por kg y mano, según color, con un espesor seco de 35 micras.

Tiempo de secado y repintado Al tacto, 20 minutos. Recubra de 1 a 12 horas, dependiendo de las condiciones ambientales. Luego, de

COLORES Gris, resto bajo petición.

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 PRIMER ARM ANTICORROSIVO. Terminar la superficie con un producto de acabado alquídico (ESMALTE INDUSTRIAL SR). 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 PRIMER ARM ANTICORROSIVO. 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.

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 está 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 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 o ARM Esmalte Poliuretano 2C Brillante, controlando los tiempos de repintado

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/E_56003.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. 90

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