

FICHA TÉCNICA
PRIMER SR GRIS s/m Esp. 56154

Línea: Línea Industrial
Código: E-56154__

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 25 Kg

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Imprimación sintética industrial formulada con fosfato de zinc para proteger superficies metálicas férricas, tanto de interior como exterior, retardando el ataque del óxido.

PROPIEDADES Excelente adherencia en húmedo, cubre perfectamente ángulos y cantos.
Excelente adherencia en metales férricos.
Secado muy rápido que permite una rápida manipulación.
Óptima aplicación, buena nivelación.
Permite repintado con una gama extensa de pinturas.
Certificado para Reacción al fuego con clasificación B-s1,d0 (norma EN 13501-1:2007+A1:2009).
Buena protección anticorrosiva en ambientes de baja a media agresividad ambiental.

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

DATOS TÉCNICOS

Acabado Semimate

Brillo $5 \pm 1^\circ$ Medido a 60° con Microtrigloss Byk Gardner

Densidad $1,655 \pm 0,05$ Kg/l a $20 \pm 2^\circ\text{C}$.

Viscosidad 8000 ± 1000 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 $55 \pm 3\%$ en volumen

Sólidos:

Ligante Resina alquídica.

Pigmentos Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos.

Rendimiento teórico Aprox. 15,0 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 hasta las 12h y después pasada una semana.

COLORES Gris

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 SR GRIS s/m Esp. 56154. 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 PRIMER SR GRIS s/m Esp. 56154 y terminar la superficie con un producto de acabado.

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 Universal 900
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 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 http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/E_56154.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



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