



FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA SINTÉTICA

APLICACIONES

Inhíbe de la corrosión, impermeabiliza y protege cualquier material férreo expuesto a la intemperie.

Dadas sus características, se preconiza su empleo sobre acero en:

- Todo tipo de estructuras, en interior y exterior, en ambientes rural, marino e industrial medio.
- Industria Química y Petroquímica.
- Minería e Industria Metalúrgica. Instalaciones portuarias. Grúas. Astilleros.
- Exterior de depósitos de agua, de productos químicos de diversa naturaleza, etc.
- Industria naval.

PROPIEDADES

Aísla el metal del ambiente agresivo. **El óxido de hierro** confiere gran impermeabilidad a la película.

Proporciona al hierro **protección anticorrosiva**, actuando el **fosfato de cinc** como inhibidor de corrosión.

Admite el recubrimiento con cualquier sistema de pinturas sintéticas u oleosintéticas.

MODO DE EMPLEO

Preparación de la superficie.

La superficie a proteger debe estar exenta de óxido, grasa, polvo, limpia y bien seca.

Sobre superficies férreas lo mejor es un **chorreado**, decapado químico o un buen cepillado manual o mecánico, de forma que se elimine totalmente el óxido, etc.

Preparación del producto.- Se presenta preparado al uso.

Aplicación del producto.

- **A brocha:** Debe prestarse especial atención en que toda la superficie quede protegida (ángulos, juntas, etc.). Caso de ser necesario diluir se añadirá hasta un 5 % de Diluyente Phos.
- **A pistola:** La aplicación a pistola aerográfica requiere una dilución entre un 5 y 15 de Diluyente Phos.
- La aplicación Airless requiere un 5 % de diluyente Phos.

NORMAS GENERALES

No es aconsejable la aplicación a temperatura ambiente inferior a 5°C y humedad relativa superior a 85 %. En cualquier caso la superficie debe estar por encima del punto de rocío.

CARACTERÍSTICAS

-Composición básica	Resina alcídica, fosfato de cinc y óxido de hierro
-Acabado	Mate (exento de plomo y cromatos)
-Inhibidor de corrosión	Fosfato de cinc
-Peso específico de la mezcla	1,27 - 1,33
-Sólidos en volumen	52 %
-Color	Rojo Óxido
-Rendimiento teórico (50 micrómetros)	7,7 m ² / Kg. (10 m ² /l.)
-Viscosidad a 25 ° C	72 - 80 U. K.
-Secado (obertura de 60 micras):	
Al tacto	1 hora
Total	6 horas
Para repintar	8 horas

- CUMPLE CON LA NORMA INTA 16 41 01-A

PRESENTACIÓN

La IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA SINTÉTICA se suministra en envases de 25 Kg.

Almacenar los envases herméticamente cerrados entre 10 – 30° C

EUROCOLOR