



**FICHA
TÉCNICA**

Nº40107101

ORFAMIN PHOS II

Imprimación fosfatante. Dos componentes.

DESCRIPCIÓN:

ORFAMIN PHOS II es una imprimación fosfatante de dos componentes, formulada a base de resinas de polivinil butiral modificadas, con catalización ácida, y con fosfato de zinc.

PROPIEDADES:

ORFAMIN PHOS II es una imprimación de 2 componentes que se caracteriza por:

- ✓ **EXCELENTE ADHERENCIA**, sobre superficies metálicas, acero, acero galvanizado, aluminio y otras aleaciones ligeras
- ✓ **SECADO MUY RÁPIDO.**
- ✓ Excelentes **PROPIEDADES MECÁNICAS Y ANTICORROSIVAS**; en superficies de acero se produce un pasivado superficial que mejora el comportamiento anticorrosivo.
- ✓ Uso **INTERIOR-EXTERIOR**
- ✓ **REPINTABLE** con todo tipo de pinturas y esmaltes, especialmente de 2 componentes, e incluso masillas. Permite repintados prematuros y no tiene plazo máximo de repintado.

Además, presenta las siguientes características específicas

- ✓ Excelente **protección temporal**
- ✓ **Permite la soldadura** y no emite gases tóxicos
- ✓ Imprimación adecuada para **procesos de alta resistencias** en sistemas de 2 componentes

APLICACIONES Y USOS RECOMENDADOS:

ORFAMIN PHOS I está recomendado

- ✓ **Atendiendo al soporte**, sobre acero, acero galvanizado y aluminio.
- ✓ **Atendiendo a su uso**, se recomienda como imprimación en estructuras metálicas tanto en interiores como en exteriores, construcciones navales y estructuras de puertos, obras de ingeniería civil, maquinaria, herramientas...

- ✓ Es una **excelente imprimación de taller de altas prestaciones** por la combinación de propiedades, adherencia, secado, protección anticorrosiva, repintable con todo tipo de productos...

Además, de acuerdo a sus propiedades específicas se recomienda su uso como:

- ✓ En sistemas de pintado que requieren una **protección temporal de más de 6 meses** en ambientes agresivos y marinos, se recomienda aplicar 2 manos de producto con un espesor total de 25-30 micras
- ✓ Como imprimación en construcciones metálicas que van a precisar soldaduras previas al proceso final de pintado
- ✓ **Alta protección anticorrosiva** en estructuras metálicas de acero que tienen plazos largos de ejecución y precisan una excelente protección anticorrosiva durante el proceso y que se pueden repintar en cualquier momento del proceso, sin necesidad del lijado superficial.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Brillo	Mate
Color	Blanco, Rojo Óxido y Gris
Peso específico (comp. A).....	1,00-1,08 ± 0,03 gr/cm ³ según colores
Viscosidad Stormer a 20 °C (comp. A)	85 ± 10 KU según colores
% Sólidos en Peso de la mezcla	27-31%
% Sólidos en Volumen de la mezcla	14-17%
Rendimiento	10-12 m ² /Kg para espesor recomendado de 15 micras
Secado a 20 °C y humedad relativa del 60%	
 Al tacto10 minutos
 Repintado3 horas
Proporción de mezcla Base / Catalizador:	2:1 en peso

MODO DE EMPLEO:

Preparación de la superficie.

Siempre es indispensable efectuar la aplicación sobre una superficie seca, limpia y libre de grasa u otros contaminantes. Sobre superficies de **acero**, se aconseja granallar hasta grado Sa 2 ½, El **acero galvanizado** y el **aluminio** estarán perfectamente desengrasados antes de efectuar la aplicación.

Preparación del producto

Es precisa una **perfecta homogenización** de la mezcla de los dos componentes en proporción 2/1 en peso antes de la aplicación.

Aplicación

Para conseguir un acabado perfecto, se aplicará una capa del producto con un **espesor recomendado** de 10-15 micras, que se hará normalmente con equipos de proyección

- A pistola Aerográfica:
Previa dilución con un 50-60% de **DILUYENTE PHOS** (*Boquilla 1,6-1,8 mm*)
- A pistola sin aire (Airless):
Previa dilución con un 5-10% de **DILUYENTE PHOS** (*Boquilla 0,015-0,017"*)

También es posible la aplicación a brocha o rodillo, al uso o diluyendo hasta un 5% con **DILUYENTE PHOS**.

Repintado

Para el repintado debe transcurrir un mínimo de 3 horas, no existiendo intervalo máximo de repintado. Puede ser repintado con casi cualquier tipo de producto, aunque lo normal es aplicar productos de 2 componentes epoxi o poliuretano.

Nota Importante: en repintados con esmaltes sintéticos de decoración tipo **EUROEXPRES, COLORLAC y EUROLUX**, el secado de estos esmaltes puede verse afectado, pudiendo quedar con pegajosidad y sin coger dureza. Si se precisa un acabado con esmalte sintético, puede aplicarse **EUROCOLOR ANTIOXIDANTE, EUROLUX MAQUINARIA** o colores hechos con las **BASES ORFACOLOR** del Sistema Tintométrico.

Normas generales

En cuanto a las condiciones ambientales durante la aplicación, evitar pintar con humedad relativa superior al 85% y temperatura ambiente inferior a 10°, y, en cualquier caso, la superficie estará siempre por encima del punto de rocío. No pintar a temperaturas superiores a los 30 °C o con insolación directa. En aplicaciones interiores es importante facilitar una buena ventilación.

PRESENTACIÓN:

Se suministra en juegos de 1 Kg., 5 Kg y 25 Kg.

	1 Kg	5 Kg	25 Kg
Componente Base	0,67 Kg.	3,35 Kg	16,75 Kg
Componente Catalizador	0,33 Kg	1,65 Kg	8,25 Kg

Almacenar en envase original cerrado entre 5 – 30 °C

Consultar la FICHA DE SEGURIDAD del producto

De venta para uso exclusivo en instalaciones industriales incluidas en el ámbito de aplicación del Real Decreto 117/2003 sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes