



BASE FOSFATIZANTE

IMPRIMANTE VINÍLICO

DESCRIPCION

BASE FOSFATIZANTE es un acondicionador de superficie para superficies ferrosas y no ferrosas. Contiene ácido fosfórico y pigmentos inhibidores de corrosión, comportándose como un recubrimiento universal, porque puede ser recubierto con casi todos los sistemas de pintura como vinílicos, alquídicos, acrílicos, epóxicos y poliuretánicos.

USOS

Para uso industrial y automotriz. Recomendado para aplicarse directamente sobre superficies de hierro galvanizado, aluminio u otras superficies lisas, para otorgar adherencia a los recubrimientos aplicados posteriormente.

PROPIEDADES TIPICAS

Tipo	Vinílico
Sólidos en volumen	12% +/-1 mezclado
Sólidos en peso	22% +/-2
Contenido de volátiles (VOC)	Para producto mezclado, sin reducción: 741 gr/lit
Color	Verde
Acabado	Mate
Componentes	Dos
Relación de mezcla (en volumen)	1:1 en volumen Parte A: Pigmentada Parte B: Activador/Reductor a base de ácido fosfórico
Espesor seco recomendado	De 0.5 a 1.0 mils secos (12.5-25.0 micrones) por capa (5-8 mils húmedos)
Rendimiento teórico	36 m ² /gln a 0.5 mils secos
Rendimiento práctico	Sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto 21.6 m ² /gln a 0.5 mils considerando 40% de pérdidas El rendimiento real depende de las condiciones de aplicación y el estado de la superficie
Diluyente recomendado	No requiere. De ser necesario usar DILUYENTE URETANO UNIVERSAL DU200
Tiempo de inducción	10 minutos
Vida útil de la mezcla	8 horas

TIEMPOS DE SECADO, a 4.0 mils húmedos, 25° C y 50 % de humedad relativa*

Al tacto	10 minutos
Repintar mínimo-máximo*	1 hora-8 horas

*Los tiempos de secado dependen de la temperatura, humedad relativa y del espesor aplicado.

PREPARACION DE SUPERFICIE

• HIERRO O ACERO

Optimo Arenado al Metal Blanco SSPC-SP5.

• HIERRO GALVANIZADO Y ALUMINIO

Limpieza con solventes según SSPC-SP1.

Última revisión, noviembre 2013



BASE FOSFATIZANTE

IMPRIMANTE VINÍLICO

PREPARACION DEL PRODUCTO

Agitar cada componente por separado. Mezclar los dos componentes y homogenizar usando agitación mecánica. Filtrar la mezcla con malla N° 30. En caso necesario añadir DILUYENTE URETANO UNIVERSAL. Aplicar la pintura.

METODOS DE APLICACIÓN

• PISTOLA CONVENCIONAL

Diluir en caso necesario al 10% con DILUYENTE URETANO UNIVERSAL.

Equipo De Vilbiss JGA 502 o equivalente, pico de fluido FF, casquillo de aire 704, presión de atomización 40 psi, presión de pintura 10 psi.

*Los porcentajes de dilución que se indican se aplican solo si se usan los espesores y equipos recomendados.

*La información proporcionada debe usarse solo como una guía. De ser necesario, realizar los ajustes y cambios que sean necesarios para mejorar la aplicación.

*Cualquier consulta adicional contactarse con el Departamento de Servicio Técnico de INTERPAINTS.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

TEMPERATURA AMBIENTE: Mínima: 5° C-máxima: 40° C

TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE: Mínima: 5° C-máxima: 35° C

HUMEDAD RELATIVA: Mínima 10° C-Máxima: 85%

*La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3° C por encima del punto de rocío.

SISTEMAS RECOMENDADOS

ACABADOS RECOMENDADOS

PRIMER URETANO

PRIMER ACRÍLICO ENTINTABLE

BASE AUTOMOTRIZ

BASE DE COLOR

INTER PREMIUM LAC

INTER GLOSS

INTERTHANE 1060 PL, INTERTHANE 1070 PL

• SISTEMA DE REPINTADO AUTOMOTRIZ

1 capa de BASE FOSFATIZANTE a 0.5 mils secos

1 capa de PRIMER URETANO a 2.0 mils secos

1 capa de BASE COLOR a 2.0 mils secos

1 capa de BARNIZ URETANO a 2.0 mils secos

• SISTEMA DE PINTADO SOBRE ALUMINIO O ALEACIÓN

1 capa de BASE FOSFATIZANTE a 0.5 mils secos

1 capa de PRIMER URETANO a 2.0 mils secos

1 capa de INTERTHANE 1060 PL a 2.0 mils secos

*Los sistemas detallados solo son una referencia; existen otros sistemas igualmente apropiados.

*Cualquier consulta adicional contactarse con el Departamento de Servicio Técnico de INTERPAINTS.

CONDICIONES DE ALMACENAJE

El tiempo de vida útil en almacén es de doce (12) meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en un ambiente fresco y ventilado (10-30° C).

Última revisión, noviembre 2013