

BASE FOSFATIZANTE IMPRIMANTE VINILICO

DESCRIPCION

Es un acondicionador de superficie de dos componentes de excelente adhesión sobre superficies ferrosas y no ferrosas, contiene ácido fosfórico y pigmentos inhibidores de la 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

Recomendado para aplicarse directamente sobre superficies de hierro galvanizado, aluminio u otras superficies lisas, con la finalidad de otorgar excelente adherencia a los recubrimientos que deban ser aplicados posteriormente.

1. CARACTERÍSTICAS

- VEHICULO

Vinílico

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

12% +/- 1

- SÓLIDOS EN PESO

22% +/- 2.

- COLOR

Verde

- ACABADO

Mate

- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)

Para color puro, mezclado

Sin reducción: 741 gr. /Lt.

- NUMERO DE COMPONENTES

Parte A: Pigmentada

Parte B: Activador/Reductor a base de ácido fosfórico

Relación de mezcla: 1:1 en volumen

- TIEMPO DE SECADO, INDUCCION, VIDA UTIL Y CURADO

A 4.0 mils húmedos y 50% H. R.

	25°C
Al tacto	10 min.
Repintar	1 hr.
Min - Max	8 hrs.
Para curar	-
Vida útil	+ 8 hrs.
Inducción	10 min.

- ESPESOR DE PELÍCULA RECOMENDADO

De 0.5 a 1.0 mils secos (12.5 – 25.0 micrones) por capa.

5 – 8 mils húmedos.

- RENDIMIENTOS

36 m²/gln a 0.5 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

21.6 m²/gln a 0.5 mils considerando 40% de pérdidas.



- SOLVENTE DE DILUCION

Diluyente Poliuretano DPU600.

- TIEMPO DE ALMACENAJE

12 meses sin usar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

2. PREPARACION DE SUPERFICIE

- HIERRO O ACERO

Optimo Arenado al Metal Blanco SSPC-SP5.

- HIERRO GALVANIZADO Y ALUMINIO

Limpieza con solventes según SSPC-SP1.

3. CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACION

- TEMPERATURA AMBIENTE:

Mínimo: 5°C

Máximo: 40°C

- TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE:

Mínimo: 5°C

Máximo: 35°C

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

- HUMEDAD RELATIVA:

Mínimo: 10%

Máximo: 85%

4. FORMA DE APLICACIÓN

- PISTOLA CONVENCIONAL

Diluir en caso necesario al 25% con Diluyente Poliuretano DPU600.

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

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

5. ACABADOS RECOMENDADOS

Primer Uretano.

Primer Acrílico Entintable.

Base Automotriz.

Cualquier consulta adicional contactarse con Nuestro Departamento de Servicio Técnico.