

Ficha Técnica

SHOP PRIMER

Código: 26100 Imprimación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimación fosfatante a base de resinas de polivinil-butiral-resina fenólica reactiva, en combinación con pigmentos anticorrosivos.

USO: EXTERIOR

Sobre superficies de acero o hierro siempre que se desee una protección eficaz entre el chorreado o decalaminado y la aplicación de la pintura definitiva.

También da buenos resultados sobre superficies pulidas de aleaciones ligeras así como sobre cobre.

Recomendada como imprimación en sistemas que hayan de soportar temperatura, como máximo 200°C.

PROPIEDADES

- Rápido secado por lo que permite tiempos de repintado muy cortos.
- Permite la soldadura y el oxicorte.
- Buena adherencia sobre todo tipo de soportes.
- Repintable con sistemas epoxis y poliuretanos.
- Soporta temperaturas de hasta 200°C.

Acabado: Semimate-Satinado, según color.

Color: Gris, Rojo, Negro y Colores RAL.

Viscosidad: Mínimo 50" S/FR1001

Densidad de la mezcla: $0,90 \pm 0,05$ gr/cc S/FR1001, según color

Secado: Al tacto: 10-15 minutos

Repintado mínimo: Mínimo 12 horas (ver observaciones)

Diluyente: PRIMER

Rendimiento: 10 m²/l (para 15 micras)

Sólidos en volumen de la mezcla: 14-22% Teórico, según color

Punto de inflamación de la mezcla: Inflamable(22°C)

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: >500 g/l

26111 NEGRO
26114 GRIS

26112 ROJO
26199 COLORES RAL.



Formato: 4 / 15 L

Ficha Técnica

SHOP PRIMER

Código: 26100 Imprimación



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, la cascarilla de laminación, la herrumbre y la materia extraña. Cualquier traza de contaminación remanente debe mostrarse únicamente como manchas pequeñas con forma circular o franjas. En su defecto, puede limpiarse por medios manuales utilizando cepillos de alambre, raspadores, tejidos sintéticos prefabricados que contengan abrasivos y martillos descascarilladores de herrumbre todo ello según norma ISO 8504-3.

ALUMINIO Y GALVANIZADO. Si las superficies galvanizadas en caliente han sido expuestas a la atmósfera, éstas forman corrosión del zinc (herrumbre blanquecina) y acumulación de contaminantes. Eliminar mediante el lavado con agua dulce y limpia con detergentes y con fibras sintéticas abrasivas, posteriormente aclarar con agua caliente abundante. Alternativamente, usar agua caliente, agua presurizada, limpieza con vapor, chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas. Lijar para matizar la superficie y eliminar el polvo. Dada la gran variedad de galvanizados existentes en el mercado, se recomienda realizar una prueba para comprobar la solidez y anclaje de la imprimación y prevenir posibles incompatibilidades.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el contenido del envase hasta total homogeneización.

Puede utilizarse en instalaciones automáticas de chorreado con pistolas robot a la salida de las mismas.

No se deben aplicar dos capas por su acción fosfatante, ni aplicar sobre pinturas viejas.

El espesor de película seca será de unas 15 micras secas.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse entre 5°C y 35°C. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- BROCHA - RODILLO: No se aconseja por este método, debido a su rápido secado.

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 1 - 1,4 mm.

Presión aire: 3,1 - 4,2 Kg/cm²

Presión trabajo: 0,7 - 1,4 kg/cm²

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,38 - 0,53 mm.

Presión de trabajo: 140 - 160 Kg/cm².

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc.

LIMPIEZA. Limpiar el material de trabajo con disolvente **PRIMER (Cod 50.705)**.

De acuerdo con los términos de las directivas 1999/13/CE y 2004/42/CE, este producto solo puede utilizarse en interiores de instalaciones registradas o autorizadas.

OBSERVACIONES

TIEMPO DE REPINTADO

Con sistemas clásicos 12 horas mínimo.

Con pinturas conteniendo disolvente enérgicos dejar secar 7 días.

No tiene tiempo máximo pero es conveniente repintar cuanto antes para evitar deterioros o contaminaciones.

SOLDADURA

No afecta a las líneas de soldadura ni crea poros. En el borde de la línea permanece intacto no propagando llama. No produce ningún vapor ni toxicidad para el soldador.

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los m², la porosidad y textura del soporte.

Almacene el material sobrante en lugar ventilado y seco. El envase debe estar limpio y ser del tamaño adecuado para la cantidad de producto sobrante.

Cerrar los envases cuidadosamente y mantener en posición vertical para evitar derrames. Preservar los envases de heladas, altas temperaturas y de la exposición directa al sol. Recupere el producto no utilizado para darle un nuevo uso y reducir los efectos ambientales.

No comer, beber, ni fumar durante la preparación y aplicación del producto. Las operaciones de preparación de superficies y aplicación deben realizarse con las correspondientes medidas de seguridad. Para más información consultar la Ficha de Seguridad.

En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños.

No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Consulte a su ayuntamiento sobre el correcto reciclaje tanto del envase como de desechos y sobrantes de pintura de acuerdo a ley y principios de respeto medioambiental.