

Ficha Técnica

SHOPTEMP 2C

Código: 24725 Imprimación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimación shop primer epoxi poliamida de dos componentes de muy rápido secado, pigmentada con fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.

USO: INTERIOR

Protección temporal del acero recién chorreado evitando la oxidación durante el período de almacenaje.

Por su rápido secado se recomienda en instalaciones automáticas de chorreado con pistolas robot a la salida de las mismas.

PROPIEDADES

- Protección temporal del acero chorreado o granallado.
- Buenas propiedades anticorrosivas.
- Rápido secado.
- Buen poder de nivelación.

Acabado: Mate

Color: Rojo, Gris

Viscosidad: Mínimo 14" S/FR1001

Densidad de la mezcla: 1,10 ± 0,05 gr/cc S/FR1001, según color

Secado: 6 minutos aprox. según color.

Repintado mínimo: Mínimo 6 horas

Repintado máximo: Ilimitado (ver observaciones)

Diluyente: "T"

Rendimiento: ROJO: 9,3 m²/l (para 15 micras)
GRIS: 10 m²/l (para 25 micras)

Sólidos en volumen de la mezcla: 25% Teórico, según color

Punto de inflamación de la mezcla: Inflamable(9°C)

Mezcla A/B en volumen: 1,71 : 1

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 15 min

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: >500 g/l

24725 ROJO

24726 GRIS



Formato: 15 L

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • infoweb@juno.es • www.juno.es

Ficha Técnica

SHOPTEMP 2C

Código: 24725 Imprimación



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1, dejando 25-50 µ de perfil de rugosidad. Se eliminarán 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.

Eliminar la grasa y aceite con un detergente neutro.

Aplicar la imprimación inmediatamente después del chorreado.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el componente A en su envase y una vez homogenizado añadir encima el componente B lentamente (en las proporciones indicadas), mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Dejar reposar la mezcla durante 10 minutos. No utilizar la imprimación transcurridos 8 horas de hecha la mezcla.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse entre 10°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: 1,7 - 2,15 mm.

Presión aire: 3 - 4 Kg/cm²

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,32 - 0,64 mm.

Relación compresión: 30 : 1

Presión de trabajo: 150 - 170 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 "T" (Cod 50.707).

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.

TIEMPO DE REPINTADO

Aunque su máximo tiempo de repintado es ilimitado en cuanto a adherencia, no debe demorarse excesivamente con el fin de evitar la degradación del sustrato.

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.