

INDUSTRIA. Sintéticos:

IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE GRIS.NEGRA.BLANCA

NATURALEZA

Imprimación anticorrosiva sintética, es una combinación de pigmentos anticorrosivos a base de fosfato de zinc y de cargas mezclados con resinas alquídicas.

USO Y PROPIEDADES

Su uso principal es como imprimación anticorrosiva de estructuras de hierro o acero permitiendo su repintado con una amplia gama de esmaltes sintéticos tanto de decoración como industriales. Cabe destacar su rápido secado, que permite una pronta manipulación de los elementos pintados. Posee gran dureza y resistencia a los golpes, una buena resistencia a la intemperie o exterior, inclusive en ambientes industriales. Se caracteriza por su buena brochabilidad, excelente poder cubriente.

CARACTERÍSTICAS

Acabado	...	Liso, mate
Color	...	Gris	Blanca
Densidad	...	1.58 gr/ml ± 0.05	1.62 gr/ml ± 0.05
Sólidos por peso	...	72% ± 3	71% ± 3
Punto de Inflamación	...	25°C	24°C
Rendimiento teórico	...	10 – 12 m ² /l (para espesor por capa de 40-50micras)(1)	10 – 12 m ² /l (para espesor por capa de 40-50micras)(1)
Seco tacto	...	30min.
Seco total	...	6 horas
Repintado	...	6 horas
COV's	...	447 gr/l	469 gr/l
Diluyente	...	Industrial
Método de aplicación	...	Brocha	Rodillo	Pistola	...
Formatos	...	750cc.	4l.	15l.	...
Condiciones de aplicación	..	Entre 5 y 35°C y humedad relativa inferior del 85%

(1) El rendimiento práctico varía en función del tipo y estado de la superficie; de la absorción del soporte, así como del modo de aplicación.

Variaciones de temperatura, humedad, tipo de soporte o espesor de capa y diluyente utilizado, pueden ocasionar variaciones en el secado, rendimiento y brillo.

APLICACIÓN

La aplicación se podrá realizar a rodillo, brocha o pistola. Homogeneizar perfectamente el producto antes de su utilización.

Preparación previa: Las superficies deben estar limpias, secas y exentas de partículas sólidas, óxidos, y grasa. Para ello lo más indicado es un chorro de arena hasta grado SA2, según norma sueca SIS 05.59.00.

Superficies nuevas:

Se recomienda aplicar a la viscosidad suministrada por el fabricante. Aplicar una capa procurando que toda la superficie quede bien cubierta, prestando especial atención a los ángulos, rincones y demás partes de difícil acceso. En caso de aplicar a pistola "airless" o "aerografica" se deberá diluir un 10-15% con DILUYENTE INDUSTRIAL URSAN para su correcta pulverización.

Como capa de acabado se puede utilizar cualquier esmalte sintético, bien de la gama KOLPADUX o ESMALTE INDUSTRIAL DE SECADO RÁPIDO URSAN

Superficies pintadas:

Pintura en buen estado: Lijar suavemente hasta matizar la capa de acabado, retirar el polvo y aplicar una o dos capas de IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA GRIS.

Pintura deteriorada: Eliminar la pintura en mal estado mediante lijado previo. En superficies metálicas prestar especial atención a las zonas oxidadas; que deben ser eliminadas mediante lija de hierro o cepillo de alambre. Una vez saneado el paramento proceder como en superficies nuevas.

ALMACENAMIENTO: Tiempo de almacenamiento aproximado 12 meses desde el envasado del producto, conservado en su envase original sin abrir.

Fecha de edición: Enero 2013

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición.



Pinturas y Recubrimientos Ursan, S.L.
Pol.Ind. Aurrera Nº39 48510 Trapagaran (Bizkaia)
Tfno. 944 721 720 Fax. 944 721 747
www.ursanpinturas.com
ursan@ursanpinturas.com



Los datos reflejados en esta información son a título orientativo y están de acuerdo con los ensayos realizados en nuestros laboratorios en condiciones óptimas de aplicación, si estas variasen, debería realizarse un ensayo previo.
Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a los factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.