



SHOP PRIMER (Art. 7035)



Imprimación vinílica fosfocromatante y pasivante de un solo componente para uso industrial.

Propiedades principales

- Excelente adherencia sobre todo tipo de metales.
- Permite el repintado con gran variedad de acabados.
- Tiempos cortos de secado y repintado.
- Permite la soldadura y el oxicorte.
- Contiene pigmentos anticorrosivos no tóxicos.

Usos

Especialmente indicado para la aplicación de superficies metálicas tanto ferrosos, como diferentes aleaciones no ferrosas (galvanizados, aluminios, zincados, etc.), que presenten problemas de adherencia. Como pre-tratamiento del acero chorreado permitiendo diferentes acabados (alcídicos, poliuretanos, epoxis, etc.).

Presentación

- Colores: Gris, Rojo óxido y Negro.
- Aspecto: Mate.
- Envases: 4 y 16 L.

DATOS TÉCNICOS

Composición: *Vehículo fijo:* Resinas de polivinil butiral modificado.
Pigmentos: Antioxidantes exentos de cromatos y extendedores especiales.
Disolvente: Mezcla de hidrocarburos, alcoholes y cetonas.

Densidad: 1,02 ± 0.02 Kg/L

Sólidos en volumen: 32 ± 2 %

Rendimiento: 15–20 m²/L. (Aproximado en aplicación a pistola aero-gráfica).

Secado: Al tacto: 10 minutos (a 15 micras, 23° C y 55% humedad relativa).
Total: 30 minutos (a 15 micras, 23° C y 55% humedad relativa).

Repintado: A partir de las 3 horas a 20 °C

COV: Normativa de VOC :Esmalte solo apto para uso en instalaciones industriales.

MODO DE EMPLEO

Instrucciones de aplicación

Temperatura: De 5 a 35° C. La temperatura del sustrato tiene que estar 2-3°C por encima del punto de rocío para evitar condensaciones y la humedad relativa tiene que ser inferior de 80%.

Numero de capas: Una.

Espesor recomendado: 10–15 µm por capa.

Herramientas: Equipos de proyección aero-gráfico, brocha (parqueo)
Pistola convencional : Boquilla 1.8 - 2.2 (3-6 bar)

Dilución: 30 -50 % en pistola aero-gráfica con Disolvente tipo SHOP PRIMER Art,7603(fosfocromatante)

Limpieza: Disolvente SHOP PRIMER Art. 7603 (fosfocromatante).

Observaciones: Agitar convenientemente antes de su aplicación.

Tratamiento de superficies

Las superficies en general deberán estar secas, firmes, limpias y exentas de grasas, polvo y óxido. Eliminar los elementos que presenten mala adherencia. Aplicar sobre hierro o acero mediante decapado abrasivo a grado Sa 2 ½ (ISO 85501-1:1998) o cepillado manual hasta St 3 de la norma SIS 05.59.00.

Precaución y conservación del envase

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Almacenar el envase bien cerrado en lugar fresco, al abrigo de fuentes de calor y heladas.
12 meses en envase original cerrado.

Información de seguridad

Consultar etiquetado y Ficha de Seguridad.

Revisión: 1
Fecha de edición: 30/3/2016