

## Imprimación Alcídica



### DESCRIPCIÓN

Imprimación alcídica de secado muy rápido, con muy buena adherencia y flexibilidad, basada en resina alcídica modificada, pigmentos y aditivos.



### USOS

Imprimación ideal para proteger y asegurar la adherencia de capas posteriores cuando se necesita un secado rápido. Adecuada para piezas de acero. Como acabado pueden usarse esmaltes alcídicos o esmaltes al agua.



### PREPARACIÓN DEL SOPORTE

#### SOPORTES NUEVOS

##### Acero

La superficie a pintar debe estar exenta de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante. Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca. Eliminar el óxido mediante chorreado de arena grado SA 2½ o limpieza manual profunda a grado ST3.

##### Acero galvanizado y aleaciones ligeras

Esta imprimación no es adecuada para estos soportes. Para estos soportes puede utilizar nuestra Imprimación Vinilica Todoterreno, la Imprimación Multiusos al agua o pasar a imprimaciones de uso industrial tipo fosfatantes, shop primer o wash primer.

#### RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

##### Acero pintado

Eliminar totalmente restos de pinturas y proceder como acero nuevo.



### APLICACIÓN

Aplicar a pistola, brocha o rodillo.

Agitar el producto hasta homogeneizar totalmente.

Diluir el producto en función del modo de aplicación, del 5-15 % con el Disolvente SAC (disolvente para secado rápido). Es conveniente diluir un poco más la primera capa para mejorar la penetración en el soporte. Aplicar la siguiente o siguientes capas con menor dilución. La dilución se hará en un envase distinto al original para mantener la pintura en su envase original sin disolvente añadido.

La temperatura ambiente, deberá estar comprendida entre 5°C y 30°C, y la de la superficie al menos de 3° por encima del punto del rocío. La humedad relativa deberá ser inferior al 80%.

La dilución y limpieza de los materiales se realizará con Disolvente SAC (disolvente para secado rápido).

## Imprimación Alcídica



### CONSERVACIÓN

Mantener la pintura en su envase original bien cerrado y en lugares por encima de 5°C y por debajo de 40°C.  
No añadir disolvente directamente en el envase.



### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

<b>Viscosidad</b>	105,6 ± 5,0 Ku (Stormer, 20 °C)
<b>Rendimiento</b>	7-11 m <sup>2</sup> /litro por capa. Valor aproximado, dependiendo del tipo y estado del soporte.
<b>Peso específico</b>	1,60 ± 0,10 gr./cc.
<b>Sólidos en volumen</b>	55,00 ± 3,00 %
<b>Sólidos en peso</b>	75,00 ± 3,00 %
<b>VOC</b>	380,00 ± 40,00 gr/l. Valor límite Cat A/i (BD): 500 gr/l.
<b>Secado</b>	De 30 a 45 minutos.
<b>Repintado</b>	2 horas
<b>Acabado</b>	Mate



### SEGURIDAD E HIGIENE

Mantener fuera del alcance de los niños.  
Depositar el envase vacío y los residuos en un centro autorizado.  
Para más información consultar la ficha de seguridad.



### PRESENTACIÓN

En envases metálicos de 375 ml, 750 ml y 4l.



### COLORES

Rojo óxido, gris, negro, blanco.