

Imprimación Fosfatante Misil Satinado



DESCRIPCIÓN

Imprimación de capa fina a base de mezcla de resinas polivinil butiral y epoxi, disolventes y ácido fosfórico. Este tipo de imprimación tiene una alta adherencia y permite el acabado con productos de 1 y 2 componentes.



USOS

Imprimación diseñada para su aplicación en acero, metales ligeros y galvanizado donde se requiera un alto nivel de adherencia.



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 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3.

Acero galvanizado y aleaciones ligeras

La superficie a pintar debe estar exenta de óxidos o residuos. Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca. Desengrasar cuidadosamente con disolventes adecuados o soluciones alcalinas y efectuar un ligero lijado.

RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

Acero pintado, acero galvanizado y aleaciones ligeras

Eliminar totalmente restos de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante. Eliminar mediante chorreado de arena grado SA 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3, la posible presencia de óxido. Eliminar los restos de pinturas antiguas mediante chorreado de arena o mediante un producto decapante.



APLICACIÓN

Aplicar a brocha, rodillo o pistola aerográfica.
Agitar el producto hasta homogeneizar totalmente.
Diluir el producto en función del modo de aplicación, del 7-10 % con el Disolvente Misil.
La temperatura ambiente, deberá ser al menos de 10°C, y la de la superficie al menos de 3° por encima del punto del rocío.
La dilución y limpieza de los materiales se realizará con Disolvente Misil.



CONSERVACIÓN

Mantener el producto en su envase original bien cerrado y en lugares por encima de 5°C y por debajo de 40°C.

Imprimación Fosfatante Misil Satinado



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Viscosidad	20 ± 3 " Copa Ford nº 4 a 20 °C
Rendimiento	9-11 m ² /litro por capa. (*)
Peso específico	0,90 ± 0,10 gr./cc.
Sólidos en volumen	6,00 ± 1,00 %
Sólidos en peso	9,00 ± 1,00 %
VOC	771,00 ± 2,00 gr/l.
Secado	De 10 a 15 minutos
Repintado	2 horas
Acabado	Satinado
Espesor de capa recomendado	100-120 micras (en húmedo), 10-12 micras (en seco)



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 4 l, 16 l y 20 l.



COLORES

Negro y blanco.

(*) Valor aproximado, dependiendo del tipo y estado del soporte.