

SHOP PRIMER

IMPRIMACIÓN FOSFATANTE DE UN COMPONENTE

Mayo 2011
EGA-542-01-FT

DESCRIPCIÓN:

El **SHOP PRIMER, Imprimación Fosfatante De Un Componente**, está elaborado, principalmente, a base de resinas vinílicas modificadas con epoxídicas, pigmentos inorgánicos y anticorrosivos no tóxicos y ácido fosfórico.

Encuentra su campo de aplicación en el pintado de soportes tanto férricos (hierro, acero laminado, etc.) como no férricos (acero galvanizado, aluminio y otras aleaciones ligeras).

Proporciona protección temporal y excelente adherencia antes de ser repintado con productos de uno o dos componentes, de tipo alquídico aire u horno, epoxi, poliuretano, etc.

Clasificado M1 en ensayo de reacción al fuego.
(GAIKER P-03-80-A-1)

CARACTERÍSTICAS:

Densidad: 0.95 Kg./Lt., ± 0.04 , según colores.

Viscosidad: 68 K.U., ± 5 .

Sólidos: 27.0 %, ± 2 en peso.

15,16 %; ± 2 en volumen.

Colores: Blanco, Gris Standard, y Negro. Otros colores bajo pedido para lotes completos.

ETIQUETADO COV (instalaciones industriales)

Directiva 1999/13/CE (RD 117/2003) 8)

Disolventes: 66,4% Peso

COV (suministro): 66,4% Peso

COV: 47.3% C (expresado como carbono)

Peso molecular (medio): 82.4

Número de átomos C (medio): 4.9

APLICACIÓN:

Preparación de la superficie: El hierro o acero sobre el que se aplique la imprimación **SHOP PRIMER, Imprimación Fosfatante De Un**

Componente, estará limpio y libre de contaminantes como óxido, calamina, grasa, aceites, etc., para lo que puede ser necesario un desengrasado y/o granallado.

Aplicación: Preferentemente a pistola aerográfica, previa dilución con un 60-70% en peso (70-80% en volumen), aprox., de nuestro **Disolvente Shop Primer** hasta viscosidad 18-20 segundos Copa Ford nº 4. Con equipo Airless diluiremos con la mitad de disolvente. Si queremos reforzar la adherencia, diluiremos con una cantidad similar de **SOLUCION ADHERENTE**, en vez de disolvente.

Espesor recomendado: 10-15 micras secas por mano.

Secado: Al tacto: 5-10 minutos.

No pegajoso: 35 minutos, aprox.

Repintado: Se han realizado ensayos satisfactorios de encintado y repintado con poliuretano en una hora a 20°C.

Limpieza: Con nuestro **Disolvente de Limpieza Universal**, o con los mismos usados para diluir.

PROPIEDADES:

Rendimiento teórico: 10,1 m²/Lt, para 15 micras secas.

Brillo: Mate sedoso, < 5% a 60°.

Adherencia: Muy buena, Gt-0, sobre superficies correctamente preparadas.

Repintabilidad: Con esmaltes sintéticos (**Teppialkyd, Egalkyd, Egalux, Pavonatto**, etc.), poliuretano (**Egapol, Egapox**), etc.

PRESENTACIÓN:

Envases de 750 ml. , 4 y 15 l.(Blanco, Gris)

Envases de 4 lts.(Negro)

Nuestro Servicio Técnico está a su disposición para ampliar la información contenida en este folleto y para asesorarle sobre sistemas, procesos y los productos más adecuados, según las superficies, ambientes y necesidades que se deseen cubrir.

Con este folleto sólo tratamos de informar y asesorar según nuestro criterio y experiencia, no pudiendo responsabilizarnos de las consecuencias de la utilización de estos productos al caer fuera de nuestro control las condiciones y circunstancias de su aplicación.