

## IMPRIMACIÓN INDUKROM AK - 8

### DESCRIPCIÓN

Imprimación anticorrosiva de base alquídica pigmentada con óxido de hierro y fosfosilicato de calcio/ estroncio, pigmento ecológico, atóxico y libre de zinc.

### PRINCIPALES USOS

Anticorrosivo de uso general sobre superficies de hierro y acero para interiores y exteriores especialmente adecuada para la protección anticorrosiva de estructuras de acero, tuberías, maquinaria, exterior de tanques y silos, piezas industriales, aperos agrícolas, estructuras metálicas, fabricados de cerrajería... etc. Imprimación de taller como protección temporal de piezas y estructuras de acero hasta su puesta en obra.

### PROPIEDADES

Excelente cubrición, rápido secado y endurecimiento, buena adherencia y resistencia mecánica. Versatilidad de sistemas de repintado. Gran poder anticorrosivo. Pigmento ecológicos, atóxicos y libres de zinc.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Y PARÁMETROS FÍSICOS (a 20 °C)

MATERIA NO VOLÁTIL: 70 %  $\pm$ 1% según color

SÓLIDOS EN VOLUMEN: 52 %  $\pm$ 1% según color

DENSIDAD: 1.45 – 1.5 Kg / litro (según color).

ESPESOR DE CAPA RECOMENDADO: 50 a 80 micras de película seca por mano.

RENDIMIENTO TEÓRICO : 6 a 8 m<sup>2</sup> / kg y mano a espesores entre 80 y 50 micras secas en función del espesor final aplicado. Deben considerarse pérdidas debidas al método de aplicación, irregularidades de la superficie, etc

NÚMERO DE COMPONENTES: Uno.

COLORES: Rojo Óxido y Gris

ASPECTO DE LA PELICULA EN SECO: Mate.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA: 80° C en atmósfera.

DILUYENTE: Sintético rápido.

SECADO AL TACTO: 30 – 60 minutos.

TIEMPO DE REPINTADO: 6 - 12 horas.

SISTEMAS DE REPINTADO: Capas intermedias y acabados: acrílicos, alcídicos, alquídicos, alcídicos y alquídicos uretanados y de clorocaucho. Para otros sistemas realizar ensayos previos de compatibilidad.

## DATOS DE APLICACIÓN Y MODO DE EMPLEO

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Las superficies a pintar deberán estar secas, limpias, y exentas de polvo, óxido o grasa. Sobre superficies ya pintadas deben eliminarse completamente los restos de pinturas anteriores.

**Acero** – Decapar al grado Sa 2 1/2 según ISO 8501-1. Decapar el acero picado previamente pintado al grado Sa 2 1/2. Para exposiciones moderadas es aceptable una limpieza manual al grado de preparación de superficie St3 o una limpieza manual al St2. Eliminar todos los restos de óxido, suciedad, aceite, grasas u otros contaminantes. Nota: decapar hasta obtener entre 25 y 50  $\mu\text{m}$  de perfil de rugosidad. Eliminar residuos de polvo y abrasivo de la superficie.

**Importante** – Aplicar lo más rápido posible después de la preparación de la superficie para prevenir cualquier contaminación. No dejar el acero decapado desprotegido durante la noche. En caso de contaminación eliminar los contaminantes. Decapar de nuevo el acero en las zonas en que fuera necesario.

### CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

Temperatura 10 - 30°C . Humedad relativa 0 - 85% . Temperatura mínima del soporte 3°C por encima del punto de rocío.

### MODO DE EMPLEO

La aplicación puede realizarse a brocha, rodillo, pistola aerográfica o pistola sin aire "airless". La viscosidad de aplicación deberá ajustarse en cada caso concreto y dependiendo del sistema de aplicación, pero en líneas generales puede recomendarse la siguiente dilución:

- BROCHA : 10 %
- RODILLO: 10 - 20 %
- PISTOLA AEROGRAFICA / AIRLESS : 10 - 20 %

### NOTAS IMPORTANTES

- Remover bien el contenido del envase.
- No aplicar con temperaturas inferiores a 5° C ni superiores a 25° C.
- Evitar las horas de máximo calor y procurar pintar sobre superficies a la sombra.
- No aplicar con tiempo inestable y riesgo de lluvia.
- Almacenar el producto en lugares secos con temperaturas entre 5 y 25°C, resguardado de las heladas y la exposición directa al sol.
- Observar las normas de seguridad descritas en el envase.