

## **IMPRIMACIÓN MAQUINARIA**

### **DESCRIPCIÓN**

Imprimación anticorrosiva de base alquídica pigmentada con óxido de hierro.

### **PRINCIPALES USOS**

Antioxidante de uso general sobre superficies de hierro y acero para interiores y exteriores especialmente adecuada para la protección anticorrosiva de piezas industriales, maquinaria y aperos agrícolas, estructuras metálicas, fabricados de cerrajería... etc.

### **PROPIEDADES**

Excelente cubrición, rápido secado y endurecimiento, buena adherencia y resistencia mecánica. Versatilidad de sistemas de repintado.

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

SÓLIDOS EN PESO: 75 %.

DENSIDAD: 1.5 – 1.6 Kg/l (según color).

RENDIMIENTO: 6 a 8 m<sup>2</sup> / Kg y mano.

NÚMERO DE COMPONENTES: Uno.

COLORES: Rojo Óxido, Gris y Blanco.

ASPECTO DE LA PELÍCULA EN SECO: Mate.

RESISTENCIA A LA TEMPERATURA: 80° C en atmósfera.

DILUYENTE: Sintético rápido.

SECADO AL TACTO: 20 – 30 minutos.

TIEMPO DE REPINTADO: 6 - 12 horas.

ESPESOR DE CAPA RECOMENDADO: 30 a 40 micras de película seca por mano.

### **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.

#### **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 : 5 %

RODILLO: 8 %

PISTOLA : 10 %

#### **NOTAS IMPORTANTES**

- Remover bien el contenido del envase.
- No aplicar con temperaturas inferiores a 5° C ni superiores a 25° C.



- Observar las normas de seguridad descritas en el envase.
- Almacenar el producto en lugares secos con temperaturas entre 5 y 25°C.