

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Y USO RECOMENDADO:

Imprimación sintética de secado rápido. Humecta y sella el soporte. Buena adherencia sobre hierro y acero al carbono. Especialmente indicado como capa de imprimación en superficies interiores o exteriores de acero en estructuras, depósitos, torres eléctricas, carrocería, herramientas, cabinas, etc.

PROPIEDADES TÉCNICAS GENERALES:

- Producto de 1 componente en base disolvente
- Gran facilidad de aplicación por medios convencionales
- Buena adherencia sobre hierro y acero al carbono
- No contiene plomo ni cromatos
- Buen poder anticorrosivo
- Repintable con sistemas convencionales

PROPIEDADES FÍSICAS:

Color / Acabado: Rojo y gris / Mate
 Sólidos en volumen: 42 +/- 2%
 Peso específico: 1,400 +/- 0,020 kg. / litro
 COV: 496 gr / litro producto listo al uso
 Punto de inflamación: 25° C
 Certificados: Cumple con la Directiva EU 2004/42/CE subcategoría i)

DATOS DE APLICACIÓN:

Método: Pistola aerográfica o "Airless", rodillo, brocha
 Dilución: 5 - 10% según sistema de aplicación
 Diluyente y limpieza: **DISOLVENTE CLOROCAUCHO**
 Número de capas: 1 o 2
 Rendimiento: 8 - 10 m² / litro y capa.
 Espesor recomendado: Húmedo: 80 micras
 Seco: 30 micras

TIEMPOS DE SECADO Y REPINTADO (*):

Temperatura	Seco al tacto	Seco	Secado completo	Seco para repintar	
				Mínimo	Máximo
10° C	1 hora	3 horas	10 horas	18 horas	No tiene
20° C	30 minutos	4 horas	6 horas	12 horas	No tiene
30° C	15 minutos	3 horas	5 horas	10 horas	No tiene

(*) Los valores mencionados son indicativos. El tiempo de secado antes de repintar podría variar dependiendo del espesor de la película aplicada, la ventilación, la humedad, etc.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

El soporte debe estar completamente seco y libre de humedad, exento de grasas, aceites, jabones, polvo y parafinas. Eliminar mediante procedimientos mecánicos o manuales. Chorreado abrasivo al grado Sa 21/2 de la Norma ISO 8501.1 o limpieza manual o mecánica al grado St 3 de la misma Norma. Eliminar suciedad incrustada y restos de óxido mediante cepillado con púas de acero.

ESQUEMA DE PINTADO RECOMENDADO:

Imprimación:

Aplicar una o dos capas a brocha de **EUOPRIMER S/R**.

Acabado:

Aplicar dos capas de **CAMPILUX, CAMPILAK** o de acuerdo con la especificación. Para trabajos específicos, se recomienda consultar con nuestro Servicio Técnico.

Restauración y mantenimiento:

Eliminar aceite, grasa y suciedad con un desengrasante de naturaleza alcalina. Eliminar sales y residuos sólidos con agua a presión y dejar secar. Eliminar la pintura envejecida o en mal estado mediante un decapante industrial específico. Lavar con agua y dejar secar.

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN:

La temperatura ambiente y la del soporte deben encontrarse por encima de 10° C durante la aplicación y el curado. La temperatura de la superficie debe estar por encima del punto de rocío para evitar condensaciones. La humedad relativa ambiente debe ser inferior al 70% durante la aplicación y al 85% durante el curado con el fin de evitar la formación de puntos de agua en la película. No aplicar con humedades elevadas o con temperaturas de soporte como mínimo de 3° C por encima del punto de rocío. La temperatura máxima recomendada a la que deberá encontrarse el sustrato es de aproximadamente 40° C.

OBSERVACIONES:

Sobre acero nuevo no aplicar menos de 2 capas a un espesor mínimo de 30 micras ya que la protección anticorrosiva sería insuficiente.

No aplicar a espesores superiores a 60 micras por capa ya que el secado en profundidad no se produce correctamente y el producto queda blando provocando arrugados cuando se aplican las capas de acabado.

No tiene intervalo máximo de repintado, excepto en superficies expuestas a condensación abundante, grandes oscilaciones de temperatura, salpicaduras de contaminantes químicos o ambientes polvorientos. En este caso se recomienda un intervalo máximo de repintado de una semana. Si se sobrepasa, se recomienda conferir cierta rugosidad a la superficie pintada con el fin de asegurar la adherencia de las capas siguientes. Si el producto aplicado ha sido expuesto a ambientes contaminados, limpiar cuidadosamente con agua a presión antes de repintar.

Para conseguir un acabado más terso y uniforme, se recomienda lijar entre capas. Evitar una dilución excesiva, ya que puede provocar una pérdida de propiedades generales del producto. Almacenar en lugares frescos y secos.

ALMACENAMIENTO:

Almacenar el producto según las normativas nacionales vigentes. Los envases deberán guardarse en un espacio seco, fresco, bien ventilado y alejado de fuentes de calor o ignición y herméticamente cerrados. Evitar la exposición de los envases a temperaturas cercanas a 0° C o su exposición directa al sol.

SALUD Y SEGURIDAD:

Producto al disolvente. Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Evitar el contacto del producto con la piel usando protección personal adecuada (guantes, mascarillas, gafas, etc.), si éste se produce, lavar inmediatamente con agua abundante. Cuando se aplica en espacios cerrados debe procurarse ventilación y aireación forzada junto con una adecuada protección respiratoria, piel y ojos especialmente cuando se aplica con pistola. Existe una ficha de datos de seguridad a disposición del usuario.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDADES:

La información detallada en esta ficha técnica se suministra según nuestro leal saber y entender. No obstante, no tenemos control alguno sobre la calidad o el estado del sustrato ni sobre ninguno de los otros factores que afectan el uso y la aplicación de este producto. Por consiguiente, no podemos aceptar ningún tipo de responsabilidad que pueda resultar del rendimiento del producto así como tampoco por ningún tipo de pérdida ni daños que puedan surgir a partir del uso de este producto. Nos reservamos el derecho a cambiar el producto sin previo aviso.



CRISOL COLOR, S.L
Carretera de Girona a Banyolas, Km. 10,8
17843 Palol de Revardit (Girona) – España
Tel. 972.59.69.19
Fax, 972.17.13.42
comercial@eurocampi.es