

IMPR. APAREJO FOSFATANTE

CÓDIGO: 843.200

DESCRIPCIÓN

Imprimación de Polivinil butiral con pigmentos pasivantes.
Sistema de dos componentes.

FUNCIONES

Imprimación anticorrosiva fosfatante.

PROPIEDADES

Excelente promotor de adherencia.
Muy buenas propiedades anticorrosivas de superficies de acero, hierro, galvanizado y aluminio
Para sistemas con requerimientos de altas prestaciones y altas exigencias
Interior / Exterior
Se puede repintar con esmaltes sintéticos, acrílicos, poliuretanos, epoxi.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Color:	Gris
Aspecto:	Mate
Brillo > 60°:	> 10 %
Viscosidad de suministro:	70-90" CF4 a 25° C
Densidad:	1 ± 0,02 g/cm ³
Sólidos en peso:	53 % ± 2
Endurecedor:	843.201 ENDURECEDOR APAREJO FOSFATANTE
Relación mezcla:	4 Componente A 1,5 Componente B
Pot Life:	8 horas
Viscosidad de la mezcla:	18-22" CF4 a 25° C
Sólidos en volumen mezcla:	7-10 %
Secado a 20°C:	Tacto: 5 minutos, en función de condiciones ambientales.
Repintado:	1 -6 hora
Número de capas:	1 capas
Espesor recomendado:	± 15 μ.
Rendimiento teórico:	Con un espesor de película seca de 15 μ. ± 8 m ² /Kg

FICHA TÉCNICA

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Superficie:	Totalmente limpia y exenta de óxido y grasa. Sobre acero recomendamos preparación previa de la superficie mediante chorro de arena.
Sistema aplicación:	Pistola aerográfica, pistola Air Mix. Pistola Air less
Disolvente:	La viscosidad de la mezcla queda a viscosidad de aplicación con pistola aerográfica. En el caso de aplicación con temperaturas elevadas se puede diluir con disolvente universal.
Limpieza equipos:	Con disolvente universal.
Temperatura trabajo:	Mínimo 15º C Máximo 40 º C
Envasado:	Componente A 4 kg. Componente B 1,5 kg

OBSERVACIONES:

Esta información es el resultado de nuestros ensayos en laboratorio y experiencia adquirida en su uso industrial. El cliente debe comprobar que cada producto cumple con las especificaciones requeridas por su sistema. Al estar fuera de nuestro control las condiciones de aplicación, no es posible garantizar su comportamiento. Esta Ficha Técnica sustituye a las anteriormente editadas.

Fecha Edición: 07/17 Rev-2 TB

IMPR. APAREJO FOSFATANTE

CÓDIGO: 843.200

DESCRIPCIÓN

Imprimación de Polivinil butiral con pigmentos pasivantes.
Sistema de dos componentes.

FUNCIONES

Imprimación anticorrosiva fosfatante.

PROPIEDADES

Excelente promotor de adherencia.
Muy buenas propiedades anticorrosivas de superficies de acero, hierro, galvanizado y aluminio
Para sistemas con requerimientos de altas prestaciones y altas exigencias
Interior / Exterior
Se puede repintar con esmaltes sintéticos, acrílicos, poliuretanos, epoxi.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Color:	Gris
Aspecto:	Mate
Brillo > 60°:	> 10 %
Viscosidad de suministro:	70-90" CF4 a 25° C
Densidad:	1 ± 0,02 g/cm ³
Sólidos en peso:	53 % ± 2
Endurecedor:	843.201 ENDURECEDOR APAREJO FOSFATANTE
Relación mezcla:	4 Componente A 1,5 Componente B
Pot Life:	8 horas
Viscosidad de la mezcla:	18-22" CF4 a 25° C
Sólidos en volumen mezcla:	7-10 %
Secado a 20°C:	Tacto: 5 minutos, en función de condiciones ambientales.
Repintado:	1 -6 hora
Número de capas:	1 capas
Espesor recomendado:	± 15 μ.
Rendimiento teórico:	Con un espesor de película seca de 15 μ. ± 8 m ² /Kg

FICHA TÉCNICA

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Superficie:	Totalmente limpia y exenta de óxido y grasa. Sobre acero recomendamos preparación previa de la superficie mediante chorro de arena.
Sistema aplicación:	Pistola aerográfica, pistola Air Mix. Pistola Air less
Disolvente:	La viscosidad de la mezcla queda a viscosidad de aplicación con pistola aerográfica. En el caso de aplicación con temperaturas elevadas se puede diluir con disolvente universal.
Limpieza equipos:	Con disolvente universal.
Temperatura trabajo:	Mínimo 15º C Máximo 40 º C
Envasado:	Componente A 4 kg. Componente B 1,5 kg

OBSERVACIONES:

Esta información es el resultado de nuestros ensayos en laboratorio y experiencia adquirida en su uso industrial. El cliente debe comprobar que cada producto cumple con las especificaciones requeridas por su sistema. Al estar fuera de nuestro control las condiciones de aplicación, no es posible garantizar su comportamiento. Esta Ficha Técnica sustituye a las anteriormente editadas.

Fecha Edición: 07/17 Rev-2 TB