Ficha Técnica

AZ-150 IMPRIMACIÓN DE ZINC METÁLICO GALVANIZADO EN FRÍO

Descripción:

Vehículo de Resina alcídica especialmente modificada y pigmentada con alta concentración de anticorrosivo de Zinc metálico. Clasificación en el grupo i) según la Directiva 2004/42/CE.

Uso recomendado:

Como Imprimación para la protección anticorrosiva de calidad, para hierro y acero. La adherencia al acero galvanizado es excelente, si bien dada la gran cantidad de productos galvanizados, recomendamos hacer siempre una pequeña prueba.

DATOS TÉCNICOS:

Colores:	AZ-150 Gris metálico.
Acabado:	Liso y metalizado mate.
Volumen de sólidos, %:	50% ± 5% en peso.
Rendimiento teórico:	De 10 a 14 m^2 por litro y mano de 35 µm secas.
Densidad:	1,200 ± 0,050 Kg/L.
Viscosidad de suministro:	100 ± 10 s en Copa Ford nº4, a 20ºC.
Secado al tacto:	1 h a 23ºC y 60% HR.
Repintable:	Acabado tipo Sintético a las 24 h a 23ºC y 60% HR. Acabado Acrílico, Epoxi y Poliuretano a las 48 h a 23ºC y 60% HR.
Contenido en COV:	Inferior a 500 g/L.

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola aerográfica / Brocha / Rodillo.
Diluyente (vol. Máx.):	Pistola: Aprox. 20% DX PROADYX 9120 (DX-000) Brocha/Rodillo: Tal y como se suministra o ligeramente rebajado con un 5% DB PROADYX 9115 (DB-000) si fuera necesario.
Aplicación a pistola: *Datos orientativos.	Airless: -*Presión*: 15 MPa (150 atm). *Boquilla*: 0,33-0,46 mm (0,013–0,018”). Aerográfica: -*Viscosidad de aplicación*: 25 o 30 segundos en Copa Ford nº 4. *Boquilla*: 1,2 mm.
Limpieza de utensilios:	DX PROADYX 9120 (DX-000).
Espesor recomendado, seco:	35 µm.
Espesor recomendado, húmedo:	65 µm.
Intervalo de repintado, min.:	Acabado tipo Sintético a las 24 h a 23ºC y 60% HR. Acabado Acrílico, Epoxi y Poliuretano a las 48 h a 23ºC y 60% HR.

Seguridad:

Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso. Consultar las Fichas de Seguridad PROA y seguir las regulaciones locales o nacionales.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

La temperatura de la pintura deberá ser de 15ºC o superior.
A la hora de aplicar asegurarse de que la temperatura es superior como mínimo en 3ºC al punto de rocío, para evitar condensación en el soporte, y la humedad relativa es inferior al 85%.
El soporte a pintar no debe superar los 60ºC ni el 10% de Humedad.
Es precisa una adecuada ventilación durante la aplicación y el secado.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

OBRA NUEVA:

Agitar y homogeneizar perfectamente el contenido del envase, antes de aplicar.
El soporte a pintar debe estar siempre muy limpio de polvo, humedad, suciedad y sobre todo de grasas o aceites.
Como norma general, debe tenerse presente que una buena preparación de la superficie antes de proceder a su pintado es la mejor garantía para la protección anticorrosiva.
Recomendamos un chorreado previo con arena hasta un grado Sa 2 ½ o en su defecto un cepillado hasta el grado St 2 de la Norma UNE-EN ISO 8501-1:2008 para la eliminación de costras, óxido y cascarilla de laminación.
Una vez limpia y preparada la superficie, se pintará con la mayor brevedad posible, ya que en estas condiciones el hierro se oxida muy rápidamente.

MANTENIMIENTO:

En elementos ya pintados es conveniente asegurarse de una buena eliminación de las pinturas antiguas, bien por chorreado o por cepillado neumático, antes de aplicar la AZ IMPRIMACIÓN DE ZINC METÁLICO PROA, ya que, para que haga efecto su poder anticorrosivo, ésta debe estar en contacto directo con el hierro, el acero o el acero galvanizado. A continuación proceder según está especificado en el apartado OBRA NUEVA.
En caso de duda rogamos consultar a nuestros Agentes o bien al Departamento Técnico.

CAPA PRECEDENTE: Ninguna o según especificación del Departamento Técnico.

CAPA SUBSIGUIENTE: Repintable con terminaciones tipo Sintéticos (S1, S4, SE, etc.) a las 24 h y con acabados Acrílicos, Epoxis y Poliuretanos a las 48 horas.

ENVASES: El envasado del AZ IMPRIMACIÓN DE ZINC METÁLICO PROA se fabrica en los siguientes formatos:

- 0,25 L / 0,75 L / 4 L

*Disponible también en SPRAY de 0,4 L.

OBSERVACIONES:

Espesor de película: Puede aplicarse a distintos espesores pero ello afectará sobre el secado, repintado y rendimiento del producto, pudiendo afectar a otras características del producto.

Estas informaciones son el resultado de nuestros ensayos y tienen carácter orientativo, sin que supongan garantía en su utilización final, ya que las condiciones de aplicación de nuestros productos están fuera de nuestro control. Para mayor información consulte la ficha de seguridad.