BARPFOSF 90

Tipo de Producto	Imprimación fosfatante que contiene resinas de polivinil butiral
Uso Recomendado	Imprimación anticorrosiva adherente para superficies de acero , aleaciones ligeras, galvanizadas , y en general superficies de baja o difícil adherencia*
Propiedades	Excelente adherencia
	Repintable con diferentes calidades, incluso poliuretanos y epoxis, excepto clorocauchos
	Rápido secado
	Resiste temperaturas 300-350ºC
Certificados	Posee certificado de que no desprende gases nocivos durante la soldadura
Certificados	BARPFOSF

Características de suministro

	Normativa	Especificado
Color	UNE EN ISO 3668	Varios colores
Brillo(geometría 60º)	UNE EN ISO 2813	Mate
Peso Específico (Kg/L)	UNE EN ISO 2811-1	0.9 ± 0.05
Solidos en peso (%)	UNE EN ISO 3251	23% ± 3
Solidos en Volumen (%)	UNE 48090-82 (ISO 3233)	23% ± 3
Rendimiento Teórico (m²/l)	UNE 48 282-94	11.5 m²/l. (capa de 20 micras)

Instrucciones de Aplicación

Equipo de Aplicación		Pistola aerográfica y pistola airless
Boquilla de Pulverización		El diámetro de la boquilla y el ángulo del abanico de pulverización se elegirán en función del tipo de pieza
Diluyente de aplicación		DILUYENTE FOSFOCROMATANTES 270 o DILUYENTE FOSFOCROMATANTES 270 LTO
Espesor de capa recomendado		10-20 micras
Aplicación sobre		Aleaciones ligeras y acero laminado en frío. Superficies limpias y desengrasadas
% Diluyente de aplicación		15-20%

Secado / Polimerización

Secado al aire (20ºC-60% H.R.)	UNE 48301	10-15 min
Secado para Ensayos Físcos		15 días
Secado para Ensayos Químicos		15 días
Repintado		30-45 à 20ºC
Secado al tacto		10-15 min. a 20ºC

Resistencias Físico Químicas

Probetas de Ensayo		Acero laminado en frio de 0.5 mm
Espesor de Film Seco	UNE-EN ISO 2808	15-20 micras
Adherencia	UNE-EN ISO 2409	100%. (Gt0)

Observaciones

Ver condiciones generales
Para normas toxicológicas, consultar FICHA DE SEGURIDAD.
Aplicar con buena renovación de aire.
No almacenar los envases abiertos o empezados.

Oficinas centrales / *Headquarters / Siège social*
San Fernando, 116. D.P. 26300 Nájera. La Rioja. Spain
Tel. (34) 941 410 000 / Fax (34) 941 410 111 / www.barpimo.com

Agitar el contenido de los envases antes de ser usado.
(*) En cualquier caso, y sobre todo en el caso de superficies galvanizadas, aleaciones y superficies de difícil adherencia es imprescindible realizar ensayo de idoneidad.

Esta ficha ha sido elaborada con fines meramente ilustrativos y no sustituye el asesoramiento especializado. Las informaciones que se suministran responden a nuestros conocimientos actuales y han sido obtenidas de nuestra propia experiencia, pero en ningún caso constituyen una garantía por nuestra parte. Por estas razones no podemos asumir cualquier consecuencia indeseada que derive de su utilización. *28-09-2018* *Esta ficha anula todas las anteriores.*

Oficinas centrales */ Headquarters / Siège social*
San Fernando, 116. D.P. 26300 Nájera. La Rioja. Spain
Tel. (34) 941 410 000 / Fax (34) 941 410 111 / www.barpimo.com