

Imprimación Galvanizados

Ficha Técnica



PRODUCTO

Imprimación para Galvanizados prepara las superficies de metal galvanizadas nuevas o muy lisas, permitiendo la adherencia de posteriores capas de pintura. Es un líquido, base agua, que actúa grabando la superficie y dejándola preparada para aplicar posteriores capas de pintura. Garantiza la adherencia de la pintura de acabado. Bajo olor, gracias a su fórmula base agua.

USO

Recomendado para aplicar sobre cualquier superficie de metal galvanizado (zinc), especialmente superficies nuevas o muy lisas: puertas de garaje, maquinaria, mobiliario exterior, etc. una vez el pre-tratamiento de fábrica ha sido eliminado.

METODO DE APLICACIÓN

Superficies nuevas:

Para asegurarse un buen resultado, antes de aplicar Imprimación para Galvanizados es imprescindible que las superficies estén completamente limpias y secas. Lijar para eliminar cualquier partícula mal adherida y pre-tratamientos de fábrica. Limpiar correctamente posibles restos de suciedad, ceras o grasas con Disolvente, un desengrasante específico para metales o una disolución de agua y detergente. A continuación, aclarar con abundante agua para eliminar los residuos.

Superficies no nuevas en buen estado:

Es frecuente que estas superficies liberen sales solubles, especialmente en zonas costeras o industriales. Antes de aplicar **Imprimación para Galvanizados** es importante seguir los siguientes pasos:

- Limpiar posibles restos de grasa, suciedad y sales solubles con Disolvente, un desengrasante específico para metales o una disolución de agua y detergente.
- Aclarar con abundante agua limpia.
- Dejar secar.

Superficies con corrosión:

Corrosión ligera: Aparece como un residuo blanco en polvo, después de lluvias severas. Se puede eliminar con un cepillo para metal y seguir con las instrucciones de preparación de superficies nuevas indicadas más arriba.

Corrosión media: La superficie se oscurece visiblemente y es observable cierto grado de abrasión.



Cepillar el área con un cepillo metálico para eliminar totalmente las sales blanquecinas. Aplicar una fina capa de Imprimación Antioxidante para homogeneizar la superficie. Después de esta operación, no se debe utilizar **Imprimación para Galvanizados**, dado que el Aluminio impediría la adhesión de este producto.

Corrosión severa: Se reconoce por el oscurecimiento total de la superficie y la posible aparición de depósitos de óxido. Proceder a cepillar el área con un cepillo metálico para eliminar la corrosión y partículas sueltas y aplicar 1 o 2 capas de Imprimación antioxidante, a un espesor de 100 micras.

APLICACIÓN

Aplicar una fina capa de **Imprimación para Galvanizados** sin diluir y dejar secar. La superficie debe quedar completamente cubierta por una capa negra. De no ser así, la causa más probable es que la superficie no haya sido debidamente saneada o el pre- tratamiento de fábrica completamente eliminado. Aclarar y lijar, con la ayuda de un papel de lija de grano duro. Eliminar los residuos y aplicar de nuevo el producto, evitando el exceso, que podría derivar en la creación de depósitos de cobre. Después del tratamiento, la superficie debería de recubrirse dentro de las 48h posteriores, para evitar la contaminación del sustrato.

RENDIMIENTO: 27 m²/l.

TIEMPOS DE SECADO

Una capa con un grosor estándar:

- Secado al tacto: 30 min.
- Repintado: 30 min. y antes de las primeras 48h para evitar la posible contaminación de la superficie

LIMPIEZA Y ALMACENAMIENTO:

Quitar el exceso de producto de las herramientas antes de limpiar con agua. Limpiar inmediatamente después de su uso.

Almacenar en ambiente seco y bien ventilado, protegido de las heladas y altas temperaturas. No tirar a desagües ni a cursos de agua.

La información contenida en este documento sirve de guía para el usuario pero no ofrece garantía. Para información relativa a la seguridad y medio ambiente consulten la Ficha de Datos de Seguridad.