

**PINTURA
GALVANIZANTE****DESCRIPCIÓN**

Imprimación alquídica s/r, de un componente, con elevado contenido en polvo de zinc.

USO RECOMENDADO

Para la protección anticorrosiva a largo plazo.

PROPIEDADES TÉCNICAS GENERALES

- Proporciona protección catódica a las zonas con daños mecánicos.
- Excelente protección de superficies expuestas a ambientes de elevada corrosividad.
- Especialmente indicado para uso en contenedores.

DATOS TÉCNICOS

Aspecto: Mate
Color: Gris
Volumen de sólidos: 80%
Rendimiento teórico: 12.3 m²/litro a 30 micras
Punto de inflamación: 25°C copa cerrada
Peso específico: 3 Kg/litro aprox.
Secaje al polvo: 15 minutos a 25°C (ISO 1517) con buena ventilación
Secaje al tacto: 30 minutos a 25°C con buena ventilación

APLICACIÓN**Diluyente**

- Pistola sin aire 5% máx:
- Pistola aerográfica 15% máx
- Brocha 5% máx (ver OBSERVACIONES)
- Disolvente Sintetico

Espesor recomendado:

- Húmedo: 70 micras
- Seco: 30 micras (Ver OBSERVACIONES)

Intervalo de repintado:

(Ver OBSERVACIONES)



PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

Acero nuevo: Eliminar aceite y grasa con un detergente adecuado. Eliminar sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 como mínimo, con una rugosidad media correspondiente al grado BN9a del Rugotest N.3 o al grado 2 G/S 2-S, del Keane Tatot Comparator, o ISO-Comparator Médium (G)

Aplicación: Utilizar el producto sólo cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar a temperaturas superiores a los 10°C. La temperatura del acero y la de la propia pintura deben encontrarse también dentro de los mencionados límites. Aplicar solamente sobre superficies limpias y secas cuya temperatura se encuentre por encima del punto de rocío a fin de evitar condensaciones. Facilitar la ventilación en espacios cerrados, durante la aplicación y el secaje.

CAPAS SUBSIGUIENTES

De acuerdo con la especificación

OBSERVACIONES

Temperatura de servicio:

En seco, máx 80°C, dependiendo de la capa subsiguiente. Si se expone a humedad, que no se pueda evaporar inmediatamente, p.e. detrás de aislamiento, la temperatura máx se limitará a 60°C aprox.

Espesor:

Los valores normales son de 15-50 micras, aunque puede especificarse a espesores distintos de los indicados, dependiendo del propósito y de la zona de utilización. Ello influirá en el tiempo de secado y en la cantidad de diluyente necesario.

Intervalo de repintado:

El intervalo máx de repintado se refiere, únicamente a superficies que hayan de ser expuestas a inmersión periódica, fuerte condensación, ataque químico o abrasión. En otras condiciones no es necesario observar intervalo máx de repintado. Si se sobrepasa este intervalo máx es necesario conferir rugosidad a la superficie antes de repintar.

Notas:

Después de la exposición en ambientes contaminantes, limpiar la superficie con agua dulce a alta presión y dejar secar antes de repintar. Además para eliminar los subproductos de corrosión del zinc (sales blancas) es necesario cepillar la superficie con un cepillo de cerda vegetal o sintética.



Aikan®

SEGURIDAD: Facilitar una buena ventilación durante la aplicación y el secado. Evitar la inhalación, la ingestión y el contacto con la piel y los ojos. En caso de que éste se produzca, lavar la zona afectada con abundante agua dulce y jabón, y los ojos con abundante agua dulce. Facilitar asistencia médica en caso de contacto con los ojos. Guardar los botes herméticamente cerrados en locales bien ventilados. No comer, beber, ni fumar mientras se está aplicando. Usar protección respiratoria, especialmente si se aplica a pistola. Mantener fuera del alcance de los niños. No verter los residuos a desagües o alcantarillas.

