

SHOP PRIMER 865



Código de producto : 865

Descripción

Imprimación de dos componentes fosfatante y pasivante para la protección temporal del acero. Contiene pigmentos antioxidantes no tóxicos. No interfiere en los procesos de oxicorte y soldadura. Sobre aceros chorreados a grados Sa 2,5 o Sa 3 consigue una protección superior a los 6 meses en ambientes marinos.

Campos Aplicación

Pre-tratamiento del acero chorreado. Base para acabados alquídicos, clorocauchos, epoxídicos, poliuretanos, etc. sobre acero, aluminio, así como sobre diferentes aleaciones no férricas. (Consultar).

Datos técnicos

Naturaleza	Vinílica fenólica
Acabado	Mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Rojo óxido hierro
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	1,07 - 1,11 Kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	11 - 14,5 m ² /l (15 - 20 micras secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	10 - 15 minutos
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	2 horas
Proporción de la Mezcla	Base: 3 partes / Endurecedor: 1 parte
Vida de la Mezcla a 23°C	10 horas
Métodos de Aplicación	Brocha y rodillo (sólo parcheo) / Aerográfica y airless (datos orientativos)
Dilución	Aerográfica: 20 - 25 % / Airless: 10 - 15 %
Diámetro Boquilla	Aerográfica: 1,7 mm / Airless: 0,015
Presión Boquilla	Aerográfica: 3 - 4 bar / Airless: 75 bar
Diluyente	Diluyente 876
Limpieza de Utensilios	Diluyente 876
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	Máximo 15 micras secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	10 - 30 °C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 15 °C / Endurecedor: 14 °C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	30 - 32 %
Presentación	4 l. Para 20 l pedido mínimo de 200 l.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado,

rendimiento, etc.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes. Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 con una rugosidad mínima equivalente al patrón N9a del Rugotest nº 3. Aplicar inmediatamente después del chorreado el Shop Primer en un espesor de película uniforme, evitando la pulverización seca y un excesivo espesor de película.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:

En todos los casos eliminar el polvo con un cepillado o por aspiración y a continuación aplicar el Shop Primer 865. Sobre superficies oxidadas, chorreado hasta Sa 2,5 (SIS 05 5900).

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Sobre sistemas mal adheridos, eliminarlos, mediante Sand Swepping o cepillado mecánico hasta St 3.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2016-10

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.

TITAN

865 - SHOP PRIMER 865

INDUSTRIAS TITAN S.A.U.

España: P. I. Pratenc, c/ 114, 17-19 - 08820 El Prat de Llobregat- T. +34 93 479 74 94

Portugal: Rua Fonte Cova, 51 - 4475-031 Maia
Endereço Postal: Apartado 2020 - 4476-909 Castelo da Maia
T. +351 229 865 450 - F. +351 229 810 764

