

7Q-030 WASH PRIMER CROMOFOSFATANTE

Imprimación vinílica - cromofosfatante

Fecha de revisión: Febrero 2007

- **Rapidez de secado.**
- **Gran adherencia.**
- **Compatible con la mayoría de productos de acabado.**
- **Pasiva el metal y mejora la resistencia a la corrosión.**
- **No afecta el brillo del acabado.**

Usos Típicos

Imprimación de dos componentes para proteger metales no férricos y asegurar la adherencia de las capas de acabado sobre ellos.

Preparación de la superficie

Superficies metálicas no férricas: Desengrasado y lijado de la superficie.
Acero: Desengrasado y eliminación del óxido.

Observaciones

Es adecuado y en algunos casos imprescindible para obtener buena adherencia sobre superficies de aluminio y sus aleaciones, hierro galvanizado, cobre, latón, zinc, etc. Buena adherencia sobre superficies muy lisas. También se emplea en obra para la protección temporal del acero, después del chorro de arena o lijado, con el fin de mantenerlo en el grado de limpieza inicial.

Condiciones de Aplicación

Temperatura °C: 10 - 45
Humedad relativa %: 0 - 60

Equipos de Aplicación

Pistola convencional

Orificio boquilla	Pulgadas	0,055 - 0,070
Presión Aire	kg/cm ²	3,5 - 5,3
Presión Pintura	kg./cm ²	0,7 - 1,7
Dilución	%	0

a).- De acuerdo con los términos de las directivas 1999/13/CE y 2004/42/CE, este producto puede ser utilizado sin limitaciones en cualquier actividad ejecutada en una instalación registrada o autorizada. Las instalaciones de pequeñas dimensiones no podrán aplicar este producto como revestimiento de cualquier componente para edificios.

Datos Físicos

Acabado.....	Semi-Mate
Color.....	Verde
Superficie.....	Acero y superficies metálicas
Componentes.....	2
Curado.....	Por evaporación de los disolventes y reacción química entre los componentes.
Sólidos en volumen.....	6% (valor teórico)
Película Seca.....	2,5 - 3 µm
Número de capas.....	1
Compuestos Orgánicos Volátiles (COV).....	Muy Alto (>50%) a)
Rendimiento teórico.....	20 - 25 m ² /l
Rendimiento práctico...	Considérense las pérdidas por aplicación, irregularidades en la superficie, etc.
Aplicación.....	Pistola convencional y brocha
La vida útil de la mezcla depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas	
Tiempo de secado a 20°C y a 3 µm:	
Total.....	30 minutos - 1 hora
Repintado.....	Con sintéticos / Epoxi: 1 hora Con poliuretanos: 4 horas Máx: 24 horas
Proporción de mezcla (volumen):	
Resina: 7Q-031.....	1 parte
Cure: 7Q-032.....	1 parte
Peso específico.....	0,870 g/ml
Diluyente.....	-
Diluyente de limpieza.....	7S-902.0000 (CP-40)
Punto de inflamación.(Copa cerrada)	
Resina.....	12°C (7Q-031)
Cure.....	-4°C (7Q-032.9999)
Dil. de limpieza.....	4°C (7S-902.0000)
Envasado:	
Resina: 7Q-031.....	4 y 1 L
Cure: 7Q-032.9999.....	4 y 1 L
Peso de envío:	
Resina: 7Q-031.....	4 y 1 kg aprox.
Cure: 7Q-032.9999...	4 y 1 kg aprox.
Almacenamiento.....	2 años desde la fecha de envío, almacenada en interiores, en envase original y sin abrir de 5 a 40°C.

7Q-030 WASH PRIMER CROMOFOSFATANTE

Imprimación vinílica - cromofosfatante

Fecha de revisión: Febrero 2007

SEGURIDAD, SALUD E HIGIENE

En general, evite el contacto con los ojos y la piel, utilice guantes, gafas de protección y vestuario adecuado. Mantener fuera del alcance de los niños.

Utilizar solamente en lugares bien ventilados. No verter los residuos por el desagüe.

Conserve el envase bien cerrado y en envase apropiado. Asegure el transporte adecuado al producto, prevenga cualquier accidente o incidente que pudiera ocurrir durante el transporte, normalmente la ruptura o deterioro del envase.

Mantenga el envase en lugar seguro y en posición correcta. No utilice ni almacene el producto en condiciones extremas de temperatura.

Deberá tener siempre en cuenta la legislación en vigor relativa a Ambiente, Higiene, Salud y Seguridad en el trabajo. Para más información es **fundamental la lectura de la etiqueta del envase y de la Ficha de Seguridad.**