



# Ficha Técnica

## HEMPEL'S WASH PRIMER 15200 CURING AGENT 99200

### DESCRIPCION

Imprimación fosfatante de dos componentes que contiene ácido fosfórico y pigmentos inhibidores de la corrosión. Exenta de cromo y cromatos.

### USO RECOMENDADO

Como tratamiento de base para acero galvanizado y metales no férricos, tales como aluminio y aleaciones ligeras.

### PROPIEDADES TECNICAS GENERALES

- Buena adherencia sobre los sustratos indicados
- Puede repintarse con todo tipo de pinturas
- Debe aplicarse a pistola, a espesores de 5 micras como máximo

### DATOS TECNICOS

Aspecto	Mate
Color	Amarillo 22280
Volumen de sólidos	9±1%
Rendimiento teórico	18 m <sup>2</sup> /litro a 5 micras
Punto de inflamación	12°C copa cerrada
Peso específico	0.9 Kg/litro
Secaje al tacto	15 minutos aprox. a 20°C con buena ventilación

### APLICACION

Método	Pistola sin aire	Pistola aerográfica
Dilución	15% máx	15% máx
Endurecedor	CURING AGENT 99200	
Proporción de mezcla	BASE 15209 : CURING AGENT 99200 - 4:1 en volumen	
Vida de la mezcla	8 horas a 20°C	
Diluyente	THINNER 08570	
Espesor	Húmedo: No relevante Seco: 5 micras en una sola capa	
Intervalo de repintado	mínimo: 24 horas a 20°C máximo: 3 días a 20°C (Ver OBSERVACIONES)	
Limpieza	THINNER 08570	
Pistola sin aire	Boquilla: 0.017"-0.019" - Presión: 75 atm (Datos orientativos)	



15200

## PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y ESQUEMA RECOMENDADO

### Acero galvanizado, acero inoxidable y aluminio no anodizado

- Desengrasado con detergentes neutros y no clorados seguido de aclarado con agua dulce y posterior secado. Pueden desengrasarse también con vapor o agua amoniacal.
- Temperatura mínima: 5°C. Humedad relativa: entre 25 y 85%

## OBSERVACIONES

Intervalo de repintado

El intervalo máximo de repintado se refiere únicamente a superficies expuestas a la intemperie. No tiene intervalo máximo en superficies interiores.

Temperatura servicio

En exposición atmosférica: máxima 80°C con puntas de hasta 100°C.

Espesores

El espesor máximo recomendable es de 5 micras. Valores superiores producirían películas con pobre cohesión interna.

Se recomienda subdividir el área a pintar en zonas pequeñas correspondientes al rendimiento del bote utilizado.

El resultado final debe ser una película transparente (no cubriente) de color amarillento.

## SEGURIDAD

Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores de disolventes y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

## EDICION

Marzo 2004

(15200-22280-00102)

Para la correcta interpretación de esta hoja, ver la "Guía para las Hojas de Características Técnicas". Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de Laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproductibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuestros productos y la prestación de asistencia técnica quedan sujetos a nuestras CONDICIONES GENERALES DE VENTA, ENTREGA Y SERVICIO y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso. \*Marca registrada por HEMPEL.