

IMPRIMACION ANTICALORICA ANTICORROSIVA 869

DESCRIPCION

Es una imprimación anticorrosiva basada en una resina de silicona modificada y pigmentada con zinc. Resiste altas temperaturas, 400°C., sin perder su capacidad de protección.

CAMPOS DE APLICACION

Primera capa en esquemas de pinturas resistentes a altas temperaturas, donde sea preciso una protección anticorrosiva excelente. Adecuada para ambientes marinos, industriales y en general, sobre todos aquellos elementos que de forma continuada y/o esporádica estén sometidos a temperaturas de hasta 400°C. Soporta máximos intermitentes por breve espacio de tiempo de hasta 450°C.

CARACTERISTICAS TECNICAS

Acabado : Mate
Color : Gris característico
Peso específico : 3,15 Kg/lit.
Volumen sólidos : 52%
Punto de inflamación : 26°C SETA-FLASH Copa cerrada
Rendimiento teórico : 8-9 m²/lit. (30-35 micras secas)

Secaje	Al tacto	Manipulable(sin reticular)
a 10°C.	1 h.	2-3 h.
a 23°C.	30'	1-2 h.

Reticulado total : 1 hora a 250°C ó a la temperatura de uso (si ésta excede los 250°C)

Intervalo de repintado: Mínimo : 3 horas o preferentemente 1 hora a 250°C
Máximo : no tiene (ver observaciones)

En envases de : 1,4 y 10 lts.

PREPARACION DE SUPERFICIES

Acero nuevo:

A fin de asegurr la máxima protección deberá chorrearse hasta el grado Sa 2 ½ de la Norma Sueca SIS 05 5900. Asumiendo inferiores resultados, se acepta un cepillado mecánico hasta ST2-ST3. Una vez aspirado el polvo y limpia la superficie, aplicar una capa general de la Imprimación 869.

Mantenimiento (repintado) :

Eliminar las manchas de grasa, aceite y suciedad mediante agua dulce a presión, a 200 Kgs./cm²., asegurando escrupulosamente, que no queden zonas con mala adherencia. Los puntos o zonas de corrosión, deberán eliminarse con chorreado abrasivo localizado hasta Sa 2 ½ . Seguidamente parchear con la imprimación en las zonas donde el acero esté desnudo. Una vez que la zona parcheada haya entrado en servicio un mínimo de 1 hora a 250°C, ó tras 3-5 horas a temperatura ambiente, ya puede aplicarse una capa general de Pintura Anticalórica 870 en el color deseado, (negro, blanco, rojo o aluminio).

Nota :

Si hay dudas sobre la adherencia de las capas viejas, es necesario eliminarlas y proceder como si se tratase de acero nuevo.

MODO DE EMPLEO

Método de aplicación	: Brocha	P.Aerográfica	Airless(*)
Dilución orientativa	: (Ver observ.)	3-7%	2-6%
Diluyente	: N° 872		
Diámetro boquilla	: -	1,7-2,2 m/m	0,015-0,018"
Presión boquilla	: -	3-4 atm	130-150 atm
Espesor recomendado	: 58-67 micras húmedas =	30-35 micras secas	
Limpieza de equipos	Diluyente N° 872		

(*) Los datos referentes a la aplicación Airless son solamente orientativos.

Observaciones :

Recomendamos aplicar siempre a pistola. Cuando sea necesario hacerlo a brocha, ésta debe ser nueva y de una anchura máxima de 10 cms. Es preciso aplicar peinando en una sola dirección sin insistir (una sola pasada).

La resistencia térmica disminuye si se aplican grosores mayores de los recomendados.

Aunque, después de 2-3 horas a temperatura ambiente, parece estar totalmente seca, el endurecimiento a fondo, solamente se alcanzará cuando las superficies pintadas hayan alcanzado los 250°C en un tiempo mínimo de una hora.

El repintado debe realizarse preferentemente, antes de sucesivas puestas en funcionamiento.

SEGURIDAD

Es tóxico por inhalación, ingestión y por contacto con la piel y los ojos. Usar en lugares con buena ventilación, y siempre que sea necesario, utilizar adecuada protección respiratoria.

Fecha de Edición: Enero 2006

