



## **AKZO NOBEL - 807010115 - IMPRIMACION SINTETICA GRIS RAL7042 PARA HIERRO Y ACERO 15 L**

### Descripción

Imprimación sintética modificada mate de secado rápido. Indicada como imprimación de taller de uso general para hierro y acero en ambientes con corrosión moderada donde se precisen períodos de repintado especialmente cortos. Para estructuras metálicas, maquinaria, tuberías, exterior de depósitos, elementos de cerrajería, etc.

### Datos técnicos

Naturaleza Alquídica estirenada

Acabado Mate

Densidad (UNE EN ISO 2811-1) 1,41 - 1,55 Kg/l

Rendimiento (UNE 48282) 10 - 12 m<sup>2</sup>/l (30 - 35 μ secas)

Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301) 15 - 30 minutos

Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283) Mínimo 2 horas

Métodos de Aplicación Brocha (Sólo parcheo) / Pistola y Airless (Datos orientativos)

Dilución Brocha y Airless: 0 - 5 % / Pistola: 10 - 15 %

Diámetro Boquilla Pistola: 1,5 mm / Airless: 0,018" - 0,021"

Presión Boquilla Pistola: 3 - 4 bar / Airless: 150 bar

Diluyente Diluyente 872 o 875 (según temperatura ambiente)

Limpieza de Utensilios Diluyente 872 o 875 (según temperatura ambiente)

Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808) 35 - 70 μ secas

Condiciones de Aplicación, HR80% +10 °C - +30 °C

Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679) 27 °C

Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3) 48 - 52 %

\*Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

### Modo de empleo

#### RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

#### SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones. Otros Soportes: Consultar.

#### MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado

abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 o limpieza manual o mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación. Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar completamente y proceder como en superficies no preparadas.

