

IMPRIMACIÓN EXTRA AL FOSFATO

4.812.3.....

3142 AMARILLO - 3101 VERDE - 3339 NEGRO - 3243 BLANCO

Imprimación sintética con pigmentos anticorrosivos a base de fosfato de cinc. Posee elevadas propiedades anticorrosivas y una excelente adherencia al soporte.

SOPORTES

Chapa desengrasada, lijada, fosfatada y limpiada con chorro de arena. Fundición.

PREPARACIÓN

Limpiar perfectamente el soporte.

Si contiene calamina, y para obtener mejores prestaciones, se aconseja lijar o limpiar con chorro de arena.



	VOLUMEN	PESO
IMPRIMACIÓN	1000	1000
DILUYENTE	250-400	150-250
VISCOSIDAD' - DIN4, 20°C	20-25"	
POT LIFE	ilimitada	



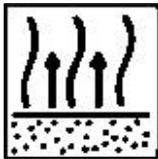
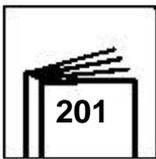
DILUYENTES

1.921.3205	Nitro universal
1.921.1205	Nitro sin aromáticos
1.911.1226	Sintético normal
1.911.1023	Sintético lento

APLICACIÓN

Equipo	<i>Tradicional</i>	<i>Airless</i>
Boquilla pistola de gravedad	1.6-1.8 mm	0.11-0.13 pulgadas
Presión a la pistola Bars	3-4	120-140
Número de manos		2
Espesor aconsejado		40-60 micras





SECADO

AL AIRE (en función del espesor y de la temperatura ambiente)

Intervalo entre las manos

5-10 minutos

Manejabilidad

40-60 minutos

Repintar después de

60 minutos



ACABADO

Esmaltes nitrosintéticos y sintéticos de secado al aire.



DATOS TÉCNICOS

Envasado

4l. 20 l.

Almacenaje

en lugar fresco y seco alejado de fuentes de calor.

Rendimiento teórico

6.5 m²/l de mezcla lista al uso, espesor de 50 micras.



NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD

Producto para uso exclusivo de profesionales.

Consultar la ficha de seguridad del producto.