

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Convertidor para la preparación de acabado nitrosintético para la industria de adherencia directa sobre acero y hierro.

Características generales

- Buen aspecto estético
- Buena adhesión directa sobre acero y hierro
- Secado rápido
- Fácil aplicación

Se utiliza para el pintado industrial de manufacturados en hierro y acero, como maquinaria, estanterías, herramientas etc., puede ser aplicado a una sola mano.

B) PREPARACION DE LA SUPERFICIE Y PRODUCTO:

Preparación de la superficie



Acero: En presencia de calamina la superficie se prepara mediante lijado o proceder con chorro de arena a metal blanco. El desengrasado se efectúa con Antisil.

En el caso de manufacturados impregnados superficialmente de lubricantes (ceras, grasas, etc.) es necesario realizar un lavado en más fases con adecuados detergentes.

Se puede utilizar los siguientes fondos:

- GSA02 Sintomix PR FZ
- GEA02 Epomix PR 2K B/B
- GEA15 Epomix PR 2K Ind

Preparación del producto



GNS01 Nitromix + bases pigmentadas
Diluyente DN001/DN002/DUN01

Peso o Volumen

1000
300-600

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.

C) APLICACION:

SISTEMA DE PINTADO

Aplicación a pistola



Viscosidad de aplicación a 20°C TF4

15-20"



Diámetro aguja

1,4-1,6 mm normal

Presión aire

4 bar normal

Espesor final aconsejado (2 manos)

40 µm

Rendimiento teórico a 25 µm

6 m²/l – 6 m²/Kg

Residuo seco

30 %

SECADO

Al aire a 20°C



Fuera polvo

5-10 minutos

Fuera tacto

45 minutos

En profundidad

3 horas

Las informaciones técnicas son el resultado de nuestra experiencia. Aseguramos la calidad del producto, sin embargo, no estando las condiciones de uso bajo nuestro control, no podemos asumir ninguna responsabilidad de los resultados obtenidos.