

A) DESCRIPCION Y CAMPO DE USO:

Imprimación anticorrosiva 1K de rapidísimo secado, a base de derivados vinílicos y resinas fenólicas. Producto ideal para el pintado de superficies galvanizadas, donde sea requerido un bajo espesor del film seco. Óptima adherencia sobre soportes ferrosos y no ferrosos. Buena resistencia a los agentes químicos y atmosféricos. Buenas características mecánicas de elasticidad y dureza. Indicado para el pintado de manufacturados metálicos y estructuras varias. Normalmente se usa para la protección temporal de láminas y perfiles de acero. No interfiere en las operaciones de soldadura, no desprende gas tóxico durante el corte y/o soldadura. Indicado también para el retoque a pincel de los cordones de soldadura. Se puede aplicar a pincel, con pistola aerográfica o con airless. Formulado con pigmentos exentos de cromatos y plomo.

B) PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE Y PRODUCTO:

Preparación de la superficie



Acero, hierro, aleaciones: Las superficies se deben preparar mediante lijado o chorro de arena a metal blanco, quitando completamente el óxido o eventual calamina. Desengrasar con V09 Antisil.

En caso de trabajo continuo por el cual el lijado es imposible o en el caso de soportes contaminados superficialmente de lubricantes (aceites, jabones...), es necesario prever un lavado en más fases con adecuados detergentes.

Galvanizados: El desengrasado se efectúa con V09 Antisil, seguido del lijado o repasar con una bayeta abrasiva (Scotchbrite) y nuevo desengrasado.

Preparación del producto



NVF60 SHOP PRIMER 1K

Diluyente a Pistola: DVF60

Diluyente a Pincel: DVF60

Peso o Volumen

1000

800-1000

400-500

C) SISTEMA DE PINTADO:

Aplicación a pistola



Viscosidad de aplicación a 20°C CF4

20-25"



Diámetro aguja

1,3-1,6 mm.(HVL)
1,4-1,8 mm.(estándar)
2-2,5 bar (HVL)
3 – 5 bar (estándar)

Presión aire

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.

Espesor final aconsejado (2 manos)	20-40 μm
Rendimiento teórico a 30 μm	7 m^2/l – 6,5 m^2/kg
Brillo a 60 °C	10 +/- 5 gloss

SECADO

Al aire a 20°C



Al tacto	20 min.
En profundidad	2 hr.
Tiempo mínimo de repintado a 20 °C	20 – 30 min. (húmedo/húmedo)

Puede ser sobre-aplicado con pinturas de acabado sintéticas, nitro, vinílicas, poliuretánicas y acrílicas.

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.