



# PV. ALKYD

## Multiprimer

### DESCRIPCIÓN

Imprimación alquídica de gran adherencia formulada con pigmentos anticorrosivos especiales libre de plomo y cromatos.

### PROPIEDADES

- Adherencia directa sobre acero, galvanizado, aluminio, latón, cobre, y otras aleaciones ligeras.
- Excelente adherencia sobre acero con preparación manual de superficies.
- Sobresaliente resistencia a la corrosión.
- Secado rápido.
- Repintable con todo tipo de acabados.
- Facilidad de aplicación.

### USOS RECOMENDADOS

Sobre superficies metálicas donde se requiera una buena protección anticorrosiva en ambientes de agresividad moderada (hasta sistema C3 - Norma ISO 12944).

Para todo tipo de estructuras industriales, construcción y obra civil, tanto exterior como interior: estructuras metálicas, de taller, maquinaria agrícola, carrocerías, carpintería metálica, grúas, etc.

\* La adherencia sobre aluminio y galvanizado depende de la aleación de éste y del tipo de galvanizado respectivamente, por lo que se recomienda una comprobación previa.

*USO EN ATMÓSFERA O AMBIENTE:* Rural, urbana e industrial.

### Características a 23° C y 60% HR

<b>ACABADO</b>	<b>COLOR</b>	<b>PRESENTACIÓN</b>
Mate	Blanco, gris y rojo óxido	Un componente
<b>DISOLVENTE</b>	<b>TIEMPO DE INDUCCIÓN</b>	<b>VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA</b>
VD-200 M o P	NA	NA
<b>PESO ESPECÍFICO</b>	<b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>	<b>RELACIÓN DE MEZCLA</b>
1,30 ± 0,05 g/ml	48% ± 2	NA
<b>ESPESOR SECO</b>	<b>ESPESOR HÚMEDO</b>	<b>RENDIMIENTO TEÓRICO</b>
40 / 80 µm	80 / 165 µm	12 m <sup>2</sup> /l para 40 µm secas 6 m <sup>2</sup> /l para 80 µm secas
<b>TIEMPO DE SECADO</b>	<b>REPINTABLE CON</b>	<b>TIEMPO DE REPINTADO</b>
(Para 60 µm secas) Tacto: 1 hora Manejo: 4 horas	Consigo mismo PV. ALKYD PV. DUR PV. EPOXY	(Para 60 µm secas) Mínimo 6 horas Máximo ilimitado

### MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

80° C (temperatura seca)

# PV. ALKYD Multiprimer

## Instrucciones de aplicación

### TIPOS DE SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

- Sobre acero sin tratar, preparación previa mediante desengrasado, lavado y lijado hasta obtener St 3 (ISO 8501/1). Se obtienen mejores resultados mediante chorreado con una preparación Sa 2 ó Sa ½ (ISO 8501/1).
- Acero galvanizado: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino.
- Aluminio y aleaciones ligeras: desengrasado y eliminación de contaminantes. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino.
- Sobre superficies ya pintadas o envejecidas, eliminar contaminantes grasos y limpiar hasta grado St 3 en las zonas oxidadas. Efectuar los parcheos correspondientes y dar capa general.

### PREPARACIÓN DEL PRODUCTO, DILUCIÓN Y APLICACIÓN

Homogeneizar bien el producto con agitación mecánica antes de usar. Asegurarse de que no hay pigmentos sedimentados en el fondo de los botes.

Purgar siempre el equipo de aplicación con un diluyente apropiado antes de usarlo.

VD-200 M para brocha o rodillo y VD-200 P para pistola.

Ajustar la viscosidad, si es necesario, sólo con diluyentes PV y considerando las siguientes instrucciones.

APLICACIÓN A	DILUCIÓN	DIÁMETRO BOQUILLA	PRESIÓN DE TRABAJO
Brocha <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 5 % (pequeñas áreas)	NA	NA
Rodillo <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 5 %	NA	NA
Pistola aerográfica <input checked="" type="checkbox"/>	5 / 15%	0,045" a 0,055"	3 – 4 bars
Pistola Airless <input checked="" type="checkbox"/>	5 / 10%	0,015" a 0,017"	150 - 200 bars

### CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

Temperatura ambiente: entre 5 °C y 35 °C.

Temperatura del sustrato: 3°C por encima del punto de rocío.

### HIGIENE Y SEGURIDAD

Punto de inflamación: 21°C < PI < 55°C.

VOC: 465 g/l

Etiquetado de acuerdo a las Normas Europeas.

Ficha de Datos de Seguridad disponible bajo solicitud o web: [www.pinturasvillada.com](http://www.pinturasvillada.com)

### ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Envases de: 4 l. y 20 l.

Tiempo de estabilidad: 12 meses, sin abrir.

Almacenar en interior entre 5°C y 38°C

Rev. Febrero'15