

**Imprimación alquídica modificada fenólica con pigmentos anticorrosivos.**  
**Posee excelente adherencia sobre múltiples sustratos.**

### Descripción

AK02 es una imprimación alquídica al disolvente formulada con pigmentos anticorrosivos de altas prestaciones, libre de plomo y cromatos. Posee un secado rápido y una gran adherencia sobre diferentes tipos de sustratos (acero galvanizado, aluminio, latón...), capaz de ser recubierta con una amplia gama de acabados, incluido poliuretanos y epoxi.

### Características

- Excelentes propiedades anticorrosivas en ambientes de hasta categoría ambiental de alta agresividad (C4-ISO 12944).
- Contiene pigmentos anticorrosivos de altas prestaciones.
- Adherencia directa sobre acero, galvanizado, aluminio, latón, cobre y otras aleaciones ligeras \*
- Repintable con la mayoría de productos de uno o dos componentes.
- Excelente adherencia sobre superficies preparadas manualmente. (grado mínimo de preparación St3).
- Aplicación fácil mediante spray, airless, rodillo o brocha.

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

### Usos recomendados

- Adecuado para su uso en interior y exterior, así como en trabajos de taller, y en obra.
- Apto para mantenimiento sobre acero con preparación manual hasta grado St-3 (ISO 8501/1).
- Sobre superficies metálicas donde se requiera una buena protección anticorrosiva en ambientes de agresividad alta (hasta sistema C4 - Norma ISO 12944).
- Para todo tipo de estructuras industriales, construcción y obra civil, tanto exterior como interior: en zonas industriales, áreas costeras de moderada salinidad, áreas con alta contaminación, etc.
- Puede usarse como protección temporal (shop primer) o para nuevas construcciones en acero.

### Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

Color:	Rojo óxido, gris y blanco
Acabado:	Semi-mate
Sólidos en volumen:	48% ± 2%
Densidad:	1.30 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 40 µm (85 µm húmedas) Máximo: 100 µm (205 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	12.0 m <sup>2</sup> / l (40 µm) 4.80 m <sup>2</sup> / l (100 µm)
Seco tacto (50 µm):	60 minutos
Seco total (50 µm):	5 horas
Repintado mínimo:	4 horas (con productos AK y AC) 12-24 horas (con productos PU)
Repintado máximo:	Ilimitado
COV's	465 g/l (tipo "i" según (2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca:	80°C (en continuo)

### Tabla de secados y repintabilidad mínima (50µm secas)

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	2 h	1 h	30 m	15 m
Secado Total	12 h	5 h	2 h	1 h
Repintabilidad	10 h	4 h	90 m	1 h
Repintabilidad (PU)	24 h	8 h	5 h	3 h

\* Referido a la temperatura del sustrato.

\*\* h: horas; m: minutos.

### Sistema anticorrosivo C3 (Durabilidad Media)-ISO 12944 y St3

1ª capa: AK02 – PV. Alkyd Multiprimer – 60 micras

2ª capa: AK02 – PV. Alkyd Multiprimer – 60 micras

3ª capa: AK04 – PV. Alkyd Top Coat – 60 micras

Acero preparado con herramienta mecánica al grado St 3 (ISO 8501/1).

**Imprimación alquídica modificada fenólica con pigmentos anticorrosivos.**  
**Posee excelente adherencia sobre múltiples sustratos.**

### Preparación de la superficie

La superficie debe estar seca, limpia y libre de cualquier contaminante.

- Sobre acero: preparación mínima a grado St2 (ISO 8501 o SSPC-SP2). Para un rendimiento óptimo se recomienda la preparación por chorro abrasivo a grado Sa 2½ (ISO 8501/1).
- Sobre imprimación: asegurarse de que el recubrimiento se encuentra en buen estado, de lo contrario proceder a la eliminación de las zonas deterioradas, preparación de la superficie a grado St3 y parcheo.
- Sobre superficies envejecidas se recomienda realizar un lijado suave y limpieza del polvo antes de aplicar el producto.

### Instrucciones de aplicación

**AK02-PV. Alkyd Multiprimer** se suministra como un sistema monocomponente.

- Agitar mecánicamente hasta obtener un producto homogéneo.
- Si es necesario ajustar la viscosidad, use sólo los diluyentes recomendados. Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C.
- Proporcionar una adecuada ventilación durante su aplicación, y especialmente en espacios cerrados, para facilitar la evaporación de disolventes y el curado de la película.
- Lavar inmediatamente todo el equipo después de la aplicación con el disolvente de limpieza. No dejar que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización.

Diluyente	VD-200P (Pistola) VD-200M (Rodillo)
Disolvente de limpieza	VD-511
Pistola Airless	Dilución: 5 - 10 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.013" a 0.017" Presión de boquilla: 150 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 10 - 15% en volumen Diámetro de boquilla: 0.055" - 0.070" (1.2- 1.5 mm) Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

### Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 10-40 °C, y 3 °C por encima del punto de rocío.
- Se recomienda una humedad relativa inferior al 85% durante la aplicación y el secado.
- No exponer a la lluvia ni al rocío en las 24 h posteriores a la aplicación. Puede provocar alteraciones en el acabado final.

### Observaciones

- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.
- El rendimiento anticorrosivo es directamente proporcional a la preparación de la superficie y el espesor de la película seca aplicado.
- Se recomienda aplicar una capa extra a brocha en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección.
- Los tiempos de secado y manipulación pueden ser mayores de lo especificado si se aplican espesores superiores a lo recomendado, si la ventilación de aire es restringida, o si se trabaja a bajas temperaturas.
- No recomendado para uso en inmersión.
- No recomendado para ambientes con ataques de vapores químicos ni derrames de disolventes, ácidos o álcalis.
- Una excesiva dilución dificulta la obtención del espesor recomendado. Para obtener altos espesores se recomienda la aplicación mediante pistola Airless y una baja dilución del producto.

### Precauciones de seguridad

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

Información completa en la FDS disponible en [www.pinvisacoatings.com](http://www.pinvisacoatings.com)

### Envasado y almacenamiento

Envases de 4 l y 20 l.

Conservar en lugar controlado entre 5 y 35°C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas.

El tiempo de vida útil es de 12 meses (sin abrir).

Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.