

Imprimación alquídica anticorrosiva de secado rápido. Formulada con fosfato de zinc y pigmentos de óxido de hierro.

QD: Quick Drying

Descripción

AK10 es una imprimación alquídica al disolvente que proporciona una buena protección anticorrosiva del acero en ambientes de baja a media agresividad ambiental. Presenta una excelente repintabilidad con la mayoría de productos, incluidos poliuretanos de dos componentes, y un secado rápido que permite para su manipulación en poco tiempo.

Características

- Buenas propiedades anticorrosivas en ambientes de hasta categoría ambiental C3 (ISO 12944).
- Excelente relación coste / prestaciones.
- Gracias a su secado permite una rápida manipulación.
- Excelente repintabilidad con la mayoría de productos de uno o dos componentes. No se recomienda repintar con clorocauchos.
- Repintable a las 2 horas.
- No debe utilizarse sobre productos con contenido en zinc susceptibles de saponificarse.
- Propiedades ignífugas (no inflamable).
- Permite una alta eficacia de transferencia de carga en el pintado electrostático.

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).
- Puede usarse como protección temporal (shop primer) o para nuevas construcciones en acero.
- Se puede emplear en ambientes de agresividad moderada, como los pertenecientes a naves industriales y agrícolas, y todo tipo de edificios civiles (urbanizaciones, pabellones, colegios, hospitales, hoteles, etc.).
- Para pintado electrostático.
- Como imprimación del sistema de secado rápido QD (Quick Drying):

Sistema anticorrosivo C3 (Durabilidad Media)-ISO 12944

Imprimación: **AK10 - PV. Alkyd Primer QD - 80 micras**

Acabado: **AK08 - PV. Alkyd Top Coat QD - 80 micras**

Datos básicos

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

Color:	Gris, blanco y rojo óxido.
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	48%± 3%
Densidad:	1.45 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Min : 40 µm (85 µm húmedas) Max : 100 µm (200 µm húmedas)
Rendimientos:	12,0 m ² /l (40 µm) 6,0 m ² /l (100 µm)
Seco tacto (40 µm):	15 min
Seco total (40 µm):	1 hora
Repintado:	Min : 2 horas Max : ilimitado
COV's	460 g/l (Directiva 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca:	80 °C
Resistividad (pintado electrostático)	10-20 MQ·cm (consultar para resistividades inferiores)

Tabla de secado y repintabilidad mínima (40 µm secas)

Temperatura*	5 °C	15 °C	25 °C	40 °C
Secado Tacto	45 m	30 m	15 m	5 m
Secado Total	4 h	2 h	1 h	30 m
Repintabilidad	24 h	6 h	2 h	1 h

* Referido a la temperatura del sustrato.
d: días; h: horas; m: minutos

Imprimación alquídica anticorrosiva de secado rápido. Formulada con fosfato de zinc y pigmentos de óxido de hierro.

QD: Quick Drying

Preparación de la superficie

AK10 se aplica directamente sobre metal. La superficie debe estar limpia, seca y libre de cualquier contaminante, eliminándose todo resto que perjudique la adherencia del producto. Emplear cepillos de alambre y rasquetas para su eliminación, y limpiar con agua o disolvente según el tipo de contaminante del que se trate (SSPC-SP1).

- Sobre acero: recomendable chorro abrasivo Sa 2½ (ISO 8501/1): chorreado cuidadoso hasta eliminar la cascarilla de laminación y otros materiales extraños. A continuación realizar el aspirado de polvo y suciedad. Esta preparación mejora el rendimiento del producto. Admite una preparación manual mínima al grado St 3 (ISO 8501/1): realizar un lijado mecánico a toda la superficie. Se debe efectuar primero en una dirección y luego en su perpendicular.
- Superficies envejecidas (mantenimiento): eliminar los contaminantes y lijar hasta el grado St 3 en las zonas oxidadas. La superficie debe presentar una rugosidad sin aspecto pulido o brillante. Efectuar los parcheos correspondientes en dichas zonas y dar una capa general.

Instrucciones de aplicación

AK10-PV. Alkyd Primer QD se suministra como un sistema monocomponente.

- Agitar mecánicamente hasta obtener un producto homogéneo.
- El producto viene listo al uso. Ajustar la viscosidad, utilizando los diluyentes recomendados sólo si es necesario.
- Se recomienda una adecuada ventilación durante su aplicación.
- Limpiar el equipo con disolvente de limpieza tras la aplicación.

Debido al rápido secado, en aplicaciones prolongadas se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación para mantener unas condiciones de aplicación óptimas.

Diluyente	VD-200P
Pistola Airless	Dilución: 0-3 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.023" Presión de boquilla: 150-170 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 10-15% en volumen Diámetro de boquilla: 0.070"-0.086" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Sólo retoques, recortes y pequeñas áreas.

Condiciones de aplicación

- La temperatura mínima ambiental debe estar entre 5 °C y 40 °C con una humedad relativa máxima del 85%.
- Para evitar condensaciones, el sustrato se debe encontrar 3°C por encima del punto de rocío.

Observaciones

- Aunque **AK10** proporciona una buena cobertura en una sola capa se recomienda recortar previamente en los bordes, soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección anticorrosiva.
- 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.
- Para elevados espesores se recomienda la utilización de pistola Airless y no diluir el producto. En caso de utilizar una pistola aerográfica serán necesarias varias capas.
- Al tratarse de un producto de secado muy rápido se recomienda trabajar a bajas presiones para minimizar el overspray.
- Una aplicación excesiva de producto puede prolongar el tiempo de secado y producir defectos en la superficie.
- Para pintado electrostático se puede bajar la resistividad con el diluyente especial VD-203.
- El producto no está diseñado para ambientes muy corrosivos (superiores a C3) ni para acero en mal estado.
- La repintabilidad a largo plazo dependerá de las condiciones en las que se encuentre el recubrimiento.
- No es apto para inmersión en agua o condensación continua.

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 de disolventes 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.

La realización de trabajos de soldadura, o decapado por llama puede provocar emisiones de polvo y vapores por lo que es necesario utilizar los equipos de protección apropiados.

Información completa en la FDS disponible en www.pinvisacoatings.com.

Envasado y almacenamiento

Envases de 4 l, 20 l y 200 l.

Conservar 12 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35°C, y alejado de fuentes de calor.

Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible re-inspección en nuestras instalaciones.