



# PV. VINYL Shop Primer

## DESCRIPCIÓN

Imprimación fosfatante shop primer vinílica modificada.

## PROPIEDADES

- Permite una rápida manipulación, soldadura y oxicorte.
- Excelente adherencia sobre acero, aluminio, y en particular sobre acero galvanizado.
- Fácilmente aplicable con equipo automático.
- Exento de pigmentos tóxicos.
- Secado muy rápido.
- Repintable con epoxis y poliuretanos.

## USOS RECOMENDADOS

Indicado para la protección temporal del acero recién chorreado, y en especial como imprimación de adherencia directa sobre galvanizado.

Adecuado para estructuras y para maquinaria industrial o agrícola.

Si se estima una exposición prolongada (superior a 3 meses) se recomienda aumentar el espesor del sistema.

INTERIOR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIOR	<input checked="" type="checkbox"/>
INMERSIÓN	<input type="checkbox"/>		
TRABAJOS EN TALLER	<input checked="" type="checkbox"/>	CAMPO	<input type="checkbox"/>
NUEVA CONSTRUCCIÓN	<input checked="" type="checkbox"/>	MANTENIMIENTO	<input type="checkbox"/>

USO EN ATMÓSFERA O AMBIENTE: Rural, urbana e industrial (hasta C3).

## Características a 23° C y 60% HR

<b>ACABADO</b>	<b>COLOR</b>	<b>PRESENTACIÓN</b>
Mate	Rojo óxido, gris y blanco	Un componente
<b>DISOLVENTE</b>	<b>TIEMPO DE INDUCCIÓN</b>	<b>VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA</b>
VD-350	NA	NA
<b>PESO ESPECÍFICO</b>	<b>VOLUMEN DE SÓLIDOS</b>	<b>RELACIÓN DE MEZCLA</b>
1,08 ± 0,05 g/ml	24 ± 1%	NA
<b>ESPESOR SECO</b>	<b>ESPESOR HÚMEDO</b>	<b>RENDIMIENTO TEÓRICO</b>
15-20 µm	65-85 µm	16 m <sup>2</sup> /l para 15 µm secas 12 m <sup>2</sup> /l para 20 µm secas
<b>TIEMPO DE SECADO</b>	<b>REPINTABLE CON</b>	<b>TIEMPO DE REPINTADO</b>
(Para 15 µm secas) Tacto: 10 min Total: 40 min	Con cualquier acabado, salvo clorocauchos	(Para 15 µm secas) Mínimo 1 hora Máximo ilimitado

## MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

60° C (temperatura seca en continuo)

# PV. VINYL Shop Primer

## Instrucciones de aplicación

### TIPOS DE SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La superficie debe estar limpia, seca, y libre de contaminantes.

- 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, especialmente si es nuevo.
- Aluminio y aleaciones ligeras: desengrasado y eliminación de contaminantes. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino.

### PREPARACIÓN DEL PRODUCTO, DILUCIÓN Y APLICACIÓN

Homogeneizar bien el producto con agitación mecánica antes de usar.

El producto viene listo al uso. 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 type="checkbox"/>	0 %	NA	NA
Rodillo <input type="checkbox"/>	-	-	-
Pistola aerográfica <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 5 %	0,042" a 0,055"	3 – 4 bars
Pistola Airless <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 3 %	0,013" a 0,021"	150 – 180 bars

Nota: se recomienda no exceder espesores superiores a 40 micras secas para evitar la formación de humos y favorecer el proceso de soldabilidad.

### CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

- Temperatura ambiente: entre -5 °C y 35 °C (siempre que no exista hielo).
- Temperatura del sustrato: 3°C por encima del punto de rocío.
- Humedad relativa máxima durante curado y secado: 90 %.

### HIGIENE Y SEGURIDAD

Punto de inflamación: PI aprox. 6 °C.

VOC: 670 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 20 litros.

Tiempo de estabilidad: 12 meses, sin abrir.

Almacenar en interior entre 5°C y 35°C

Rev. Junio'14