



## FICHA TÉCNICA IMPRIMACIÓN - ESMALTE MONOCAPA S.R.

**Línea:** Línea Industrial

**Código:** D-561\_\_.

**Familia:** PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.

**Presentación:** 15 litros

### DATOS GENERALES

**DESCRIPCIÓN** Imprimitación - esmalte sintético industrial formulada para proteger superficies de metálicas férreas en una capa, tanto de interior como exterior.

**PROPIEDADES** Excelente adherencia en húmedo, cubre perfectamente ángulos y cantos  
Excelente adherencia en metales ferreos  
Secado muy rápido  
Óptima aplicación, muy buena brochabilidad y nivelación  
Buena dureza

**SUGERENCIAS DE APLICACIÓN** Indicado especialmente para labores de mantenimiento industrial y pintado de maquinaria agrícola

### DATOS TÉCNICOS

**Acabado** Satinado bajo.

**Densidad** 1,54 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2°C.

**Ligante** Resina alquídica.

**Pigmentos** Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos.

**Rendimiento teórico** 10,2 – 10,7 m<sup>2</sup> por kg y capa, según color, a 35 micras de espesor seco.

**Tiempo de secado y repintado** Al tacto y profundidad, 20 minutos.

**COLORES** Gris Oscuro

### SISTEMAS DE APLICACIÓN

#### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**Preparación de superficies nuevas:**

Preparación de superficies metálicas férreas:

Limpiar la superficie de restos de óxidos mediante método abrasivo (chorreado, lijado, raspado... elegir método en función del grado de oxidación que presente el material), hasta dejar el material libre de óxido. Eliminar de forma exhaustiva el polvo, grasas... Una vez limpia la superficie, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN - ESMALTE MONOCAPA SR.

### **Preparación de superficies ya pintadas:**

Si la pintura antigua está mal adherida o demasiado deteriorada, hay que proceder a su totaleliminación mediante decapantes y/o métodos abrasivos. Una vez eliminadas totalmente las capas antiguas, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN - ESMALTE MONOCAPA SR

### **MODO DE EMPLEO**

**Útiles de aplicación** Pistola

**Preparación del producto** Homogeneizar el producto desde el fondo hacia arriba con espátula u objeto plano hasta su perfecta homogenización

**Temperatura de aplicación** Aplicar a temperatura ambiente excepto a temperaturas inferiores 5°C (posible congelación del producto) y superiores a 50°C

**Humedad de aplicación** No debe ser superior al 70%. No aplicar el producto si hay riesgo de lluvia

**Temperatura de soporte** No aplicar el producto si el soporte esta a temperatura inferior a 5°C o superior 50°C

**Humedad de soporte** Máximo 20% de humedad

**Dilución y limpieza** Para la limpieza de los útiles de aplicación y para la dilución utilizar Disolvente 900  
Primera mano: Diluir al 5% max. con disolvente 900 para conseguir una buena viscosidad de aplicación

**ALMACENAMIENTO** Condiciones del envase: Preservar el envase de temperaturas extremas, en un lugar seco y cubierto

Temperatura de almacenamiento: Entre 10°C-35°C con el envase original perfectamente cerrado

Tiempo de almacenamiento: 3 años a partir de su lote de fabricación

### **INSTRUCCIONES DE**

#### **SEGURIDAD Y**

[http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/E\\_56144.pdf](http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/E_56144.pdf)

#### **MEDIO AMBIENTE**

**ATENCIÓN AL** Teléfono: 953 573 002 / Fax: 953 57 31 40

**CLIENTE** Correo electrónico: [duracolor@duracolor.es](mailto:duracolor@duracolor.es)

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos.

**DURACOLOR COATINGS S.L.U.**  
**Polígono Industrial "Mirabueno", C\ Méjico, 10**  
**23650 - Torredonjimeno (Jaén)**  
**Internet: [www.duracolor.es](http://www.duracolor.es)**

Ficha técnica N. 198

Revisión de 05/10/2015 que anula todas las anteriores



Este producto ha sido fabricado bajo los controles establecidos por un Sistema de Gestión de Calidad aprobado por Bureau Veritas Certification conforme con ISO 9001. Certificado Bureau Veritas Certification: ES120582-A-1