



## FICHA TÉCNICA PRIMER AQUA ARM

**Línea:** Línea Industrial  
**Código:** P-021\_\_.

**Familia:** PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.  
**Presentación:** 5 y 20Kg

### DATOS GENERALES

**DESCRIPCIÓN** Imprimación Hidrosoluble de 1 componente, con Rápido Secado y Exenta de Plomo, para estructuras, maquinaria industrial, silos, grúas.

**PROPIEDADES** Exterior/interior  
Excelente adherencia en metales ferreos, cubre perfectamente ángulos y cantos  
Secado rápido  
Óptima aplicación y buena nivelación  
Colorimetría uniforme  
Permite repintado con una gama extensa de pinturas

**SUGERENCIAS DE APLICACIÓN** Producto que se aplica sobre superficies de hierro, retardando el ataque del óxido.

### DATOS TÉCNICOS

**Acabado** Mate

**Brillo**  $5 \pm 1^\circ$  Medido a  $85^\circ$  con Microtrigloss Byk Gardner

**Densidad**  $1,39 \pm 0,05$  Kg/l a  $20 \pm 2^\circ\text{C}$ , según color.

**Viscosidad**  $1.000 \pm 400$  mPa·s a  $20 \pm 2^\circ\text{C}$  (Brookfield, H3, 20rpm)

**COVs** Contenido máx. en COV: 27 g/l. Valor límite de UE(Cat. A/i): 30 g/l. (2010).

**Contenidos**  $55 \pm 3$  % volúmen.

**Sólidos:**

**Ligante** Resina alcídica modificada.

**Pigmentos** Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos, según color.

**Rendimiento teórico** 8,0 - 8,6 m<sup>2</sup> por kg y capa, a 40 micras de espesor seco.

**Tiempo de secado y repintado** Al tacto, 1 hora. Repintado con pinturas al disolvente es necesario esperar 48 horas.

**COLORES** Gris y Rojo óxido.

### 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 PRIMER AQUA ARM. Terminar la superficie con un producto de acabado alquídico. Con pinturas de poliuretano es necesario comprobar previamente la compatibilidad, que depende fundamentalmente del secado y endurecimiento previo de la imprimación.

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

Si la pintura antigua está mal adherida o demasiado deteriorada, hay que proceder a su total eliminación mediante decapantes y/o métodos abrasivos. Una vez eliminadas totalmente las capas antiguas, aplicar una capa de PRIMER AQUA ARM y terminar la protección del soporte con un producto de acabado.

### **MODO DE EMPLEO**

**Útiles de aplicación** Brocha, Pistola aerográfica o airless.

**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 80%. No aplicar el producto si hay riesgo de lluvia.

**Temperatura de soporte** No aplicar el producto si el soporte está 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 Agua  
Primera mano: Diluir al 20% máximo con Agua para conseguir una buena viscosidad de aplicación  
Segunda mano: Aplicar sin diluir.  
Acabado recomendado: Terminar la superficie con un producto de acabado alquídico (Esmalte Industrial SR o Esmalte Antioxidante ARM). Con pinturas de poliuretano es necesario comprobar previamente la compatibilidad, que depende fundamentalmente del secado y endurecimiento previo de la imprimación.

**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 MEDIO AMBIENTE** Ver la ficha de datos de seguridad del producto.

**ATENCIÓN AL CLIENTE** Teléfono: 953 573 002 / Fax: 953 57 31 40  
Correo electrónico: 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)**



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