

Imprimación para detalles metálicos Restec Especificaciones técnicas

Introducción

La imprimación para detalles metálicos es una imprimación de baja viscosidad y curado por humedad apta para el uso en una amplia gama de detalles metálicos. La imprimación se utiliza junto con el sistema Flexitec y Flexitec Platinum. La imprimación también puede utilizarse en combinación con otros sistemas Restec, previa aprobación del servicio técnico de Restec.

La imprimación puede utilizarse para imprimir pequeñas áreas de metal como salientes, soportes, desagües y otros pequeños detalles metálicos. Puede emplearse en acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio y plomo.

Imprimación metálica de secado rápido en un solo envase de 250 ml, ideal para trabajos de retoque. Este producto se suministra en una caja de 6 unidades y contiene brochas de aplicación.



Características principales

- Envase individual, sin mezcla
- Curado rápido, de 10 a 30 minutos
- Para superficies metálicas
- Práctica lata de 250 ml con cierre

Preparación de la superficie

- Para obtener más información sobre la preparación de las superficies, consulte el manual de aplicación del sistema o las especificaciones del proyecto. También puede ponerse en contacto con el servicio técnico de Restec llamando al 01352 746 133.
- Antes de la aplicación, debe probarse la adherencia in situ para garantizar que se conseguirá una adherencia suficiente y para determinar los requisitos de imprimación.
- Todas las superficies que se vayan a revestir (incluidos los revestimientos, las reparaciones o las zonas de prueba) deben inspeccionarse y repararse cuando sea necesario para proporcionar una superficie sólida. Asegúrese de que todas las superficies estén limpias, secas y libres de suciedad como polvo, aceite, grasa, sustancias orgánicas, arena y que no presenten corrosión, lechada, etc.
- Todo el óxido y los materiales sueltos y descascarillados deben eliminarse con un cepillo de alambre u otros medios, tras lo cual deberán retirarse todos los restos. Las zonas con una oxidación importante que no puedan eliminarse deberán tratarse con un convertidor de óxido adecuado. Debe aplicarse de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.
- Todas las superficies metálicas deben desengrasarse y lijarse antes del tratamiento. Nota: el plomo debe someterse a un tratamiento húmedo conforme a las normas de salud y seguridad.
- Cualquier superficie galvanizada no desgastada también requerirá un tratamiento previo con Mordant T Wash (consulte al servicio técnico para obtener más información).

Aplicación

- La temperatura del sustrato debe ser $\geq 5^{\circ}\text{C}$ para su aplicación. La temperatura máxima es de 40°C .
- La imprimación debe agitarse a fondo asegurándose de que la bola de mezcla se mueve libremente. Agite la lata durante al menos 1 minuto.
- La temperatura ideal de aplicación y de la superficie oscila entre 15°C y 25°C .
- Aplique la imprimación para detalles metálicos Restec con una brocha con una cobertura de 50 ml - 150 ml/m².
- Vuelva a cerrar el envase inmediatamente después del uso.

Consejos para la aplicación en detalles:

Base química	Impulsor de adherencia pigmentado a base de disolvente	Tiempo de curado aproximado**	15-30 minutos
Color	Negro	Tiempos de recubrimiento	Mín.: véase más arriba. Máx.: 24 horas.
Temperatura de aplicación	5°C - 40°C	Almacenamiento	$>0^{\circ}\text{C}$ - $<25^{\circ}\text{C}$
Cobertura*	50 ml - 150 ml/m ²	Punto de inflamación	- 4°C
Contenido sólido	27 %	Tiempo de almacenamiento máximo	12 meses

*La cobertura es aproximada y puede verse afectada por la porosidad y el tipo de superficie.

**Los tiempos de curado varían en función de la temperatura.

Tenga en cuenta lo siguiente: La información relativa a la temperatura o los tiempos es simplemente orientativa.

Fichas de seguridad

Fichas de seguridad disponibles previa solicitud.