

FICHA TÉCNICA**Imprimación acrílica****M+M**

Imprimación acrílica destinada ante todo para trabajar según el sistema mojado sobre mojado. El mismo consiste en la aplicación de la laca (acrílica o de base) sobre una superficie sin lijar y sin curar. Esto es posible gracias a la excelente fluidez de la imprimación, la cual tras su aplicación produce una superficie idealmente lisa. La ventaja principal de este producto es la disminución del tiempo del proceso de lacado. La adhesión, las propiedades aislantes y anticorrosivas son tan altas como las del resto de nuestras imprimaciones. Esta imprimación se aplica en capas delgadas, por lo cual exige de la

excelente preparación de la superficie a imprimir dado a que su capacidad para llenar las grietas es bastante reducida.

¡PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL!

SUSTRATOS

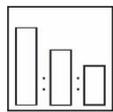
- ◆ Recubrimientos de pintura viejos, incluidas las pinturas termoplásticas
- ◆ Masillas de poliéster
- ◆ Acero
- ◆ Aluminio
- ◆ Acero galvanizado
- ◆ Acero inoxidable
- ◆ Imprimaciones reactivas (wash primer)
- ◆ Materia plástica
- ◆ Laminados de poliéster

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- ◆ Desengrasar recubrimientos de pintura vieja y pulirlos en seco con papel de lija P220 - P360, eliminar los residuos de polvo y desengrasar,
- ◆ Pulir en seco las masillas de poliéster con el papel P240 - P320 hasta la alineación final, eliminar los residuos de polvo y desengrasar,
- ◆ Desengrasar las superficies de acero y pulirlas en seco P120 - P240, eliminar los residuos de polvo y desengrasar,
- ◆ Desengrasar las superficies de aluminio, mate con un paño abrasivo, desengrasar nuevamente,
- ◆ Desengrasar las superficies galvanizadas y hacerlas mate con un paño abrasivo de grano fino. Desengrasar de nuevo,
- ◆ Desengrasar el acero inoxidable,
- ◆ Lave el plástico con el removedor de silicona RANAL y hacerle mate con una tela abrasiva. Desengrasar nuevamente y aplicar el aditivo para aumentar la adhesión y el aditivo para aumentar la elasticidad RANAL,
- ◆ Desengrasar los laminados de poliéster, pulirlos en seco con papel de lija P280, eliminar los residuos de polvo y desengrasar.

FICHA TÉCNICA

PROPORCIONES



Versión de lijado

	Por volumen	Por peso
Imprimación	3	100
Catalizador	1	21

Versión „mojado sobre mojado”

Imprimación	3	100
Catalizador	1	21
Diluyente	1	20

¡ATENCIÓN! Recomendamos un diluyente para productos acrílicos RANAL.

REGLAS DE PROCEDIMIENTO

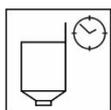
Versión de lijado:

Aplicar dos o tres capas húmedas, dejando tiempo para evaporar 5-10 minutos después de cada capa. El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del espesor de la capa.

Versión „mojado sobre mojado”:

Aplicar dos capas húmedas, dejando tiempo para evaporar 10-15 minutos después de cada capa. El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del espesor de la capa.

VISCOSIDAD PULVERIZADORA



Versión de lijado:

DIN 4/20°C 25÷30 s

Versión „mojado sobre mojado”:

DIN 4/20°C 16÷18 s

BOQUILLA DE LA PISTOLA, PRESIÓN DEL TRABAJO



Versión de lijado:

Ø1.6÷1.8mm, 3÷4 bar

Versión „mojado sobre mojado”:

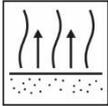
Ø1.2÷1.4mm, 3÷4 bar

¡ATENCIÓN!

Versión de lijado: 25÷40 µm para cada capa.

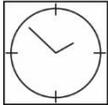
Versión „mojado sobre mojado”: 15÷25 µm para cada capa.

FICHA TÉCNICA**TIEMPO DE EVAPORACIÓN**



5 – 10 min.

TIEMPO DE SECADO

**Versión de lijado:**

3 horas a 20°C;

30 minutos a 60°C, para espesor de 75-120 µm.

LIJADO



Lijado mecánico en seco: P360 – P500

Lijado manual en seco: P400 – P500



Lijado mecánico en húmedo: P600 – P1000

Lijado manual en húmedo: P800 – P1000

CONTENIDO DE COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES

COV II/B/c limit = 540 g/L

Versión de lijado:

COV real= 520 g/L

Versión „mojado sobre mojado”:

COV real= 600g/l

COLORES

gris

RENDIMIENTO TEÓRICO

Versión de lijado

El conjunto (1 litro de imprimación + endurecedor en la proporción adecuada) permite obtener aproximadamente 5m² de capa seca con un espesor de 100µm.

Versión „mojado sobre mojado”:

El conjunto (1 litro de imprimación + endurecedor en la proporción adecuada) permite obtener aproximadamente 12m² de capa seca con un espesor de 40 µm.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

NITRO o diluyente para productos acrílicos RANAL

FICHA TÉCNICA**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO**

Mantener en un lugar oscuro y seco, lejos de fuentes de calor y fuego. La fecha de caducidad en el envase envasado en fábrica y en una temperatura de 20°C es de 24 meses para la imprimación y 12 meses para el catalizador.

NORMATIVA DE HIGIENE Y SEGURIDAD LABORAL

De acuerdo con la Ficha de Datos de Seguridad del Material para el producto.

ENVASE

Art. No	Capacidad	Embalaje, piezas:	Peso del cartón, kg:
10801	1L+0,34L catalizador	6	12,6

La información suministrada se basa en una laboriosa investigación de laboratorio y una larga experiencia. La posición fuerte en el mercado no nos retarda con el constante control de calidad de nuestros productos. Sin embargo, no somos responsables de los resultados finales de un uso incorrecto.