

FICHA TÉCNICA

Imprimación acrílica SET 4+1 HS

Imprimación de relleno basada en resinas acrílicas con mayor contenido de sólidos. Lista para usar inmediatamente después de mezclarla con el catalizador. El producto se caracteriza por una buena adhesión a diversos sustratos y un corto tiempo de secado. Fácil de procesar, tiene una excelente capacidad de lijado y buenas propiedades de relleno – es un sustrato ideal que garantiza la apariencia perfecta de los recubrimientos de barniz.

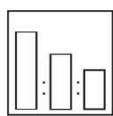
¡PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL!

SUSTRATOS:

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

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.

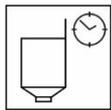
FICHA TÉCNICA**PROPORCIONES:**

	Por volumen	Por peso
Imprimación	4	100
Catalizador	1	16
Diluyente	0% - 10%	0-6

¡ATENCIÓN! Ajustar la cantidad de diluyente a la cantidad de imprimación de la base. Recomendamos un diluyente para productos acrílicos RANAL.

REGLAS DE PROCEDIMIENTO:

Antes de aplicar, mezcle bien los componentes. Aplicar 2 - 3 capas húmedas con un espesor de 50-60µm por capa, dejando tiempo para evaporar 5-10 min. después de cada capa. El tiempo de evaporación depende de la temperatura y del espesor de la capa. Después de 10 minutos desde la última capa, el recubrimiento se puede curar a temperaturas elevadas.

VISCOSIDAD PULVERIZADORA:**Sistema de llenado:**

0% Diluyente para productos acrílicos RANAL
DIN 4/20°C approx. 42 s, Ø 1,6-1,8 mm, 2-4 bar

Sistema de imprimación:

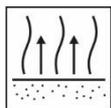
5% Diluyente para productos acrílicos RANAL
DIN 4/20°C approx. 30 s, Ø 1,6-1,8 mm, 2-4 bar

BOQUILLA DE LA PISTOLA, PRESIÓN DEL TRABAJO:

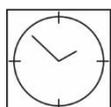
Ø 1,6-1,8 mm, 2-4 bar



¡ATENCIÓN! Espesor de una capa aprox. 50 – 60 µm.

TIEMPO DE EVAPORACIÓN:

5 – 10 min.

TIEMPO DE SECADO:

A 20°C: 2,5 horas
A 60°C: 30 min., para espesor de 150-180 µm

FICHA TÉCNICA**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:

VOC II/B/c= 540 g/L, VOC = 510 g/L

COLORES DISPONIBLES:

Según especificación.

RENDIMIENTO TEÓRICO:

1 litro de la imprimación da aproximadamente 5,5 m² de capa seca de espesor de 120 µm**LIMPIEZA DEL EQUIPO:**

NITRO o diluyente para productos acrílicos RANAL

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.

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.