

FICHA TÉCNICA

Imprimación acrílica 5+1 ECO

Imprimación de dos componentes confeccionada sobre la base de resinas acrílicas de alta calidad. El primer componente de la imprimación lo constituye una suspensión de los pigmentos adecuados en resina acrílica. El segundo componente, un endurecedor, consiste en una solución de resina de isocianato en un diluyente. Se destina a la nivelación de las irregularidades resultantes tras el tratamiento con espátula o en las superficies barnizadas. Resulta fácil de aplicar, garantiza una buena fluidez y un exacto

recubrimiento de la superficie imprimada. Garantiza un buen aislamiento de las masillas de poliéster de las capas finales acrílicas. Cura rápidamente incluso con una capa gruesa de aplicación. Tiene buenas propiedades de relleno y es fácil de manejar. La buena adherencia de la imprimación permite que se aplique a una variedad de superficies debidamente preparadas.

¡PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL!

SUSTRATOS:

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

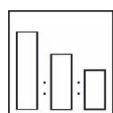
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

- ◆ 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

FICHA TÉCNICA

- ◆ Desengrasar los laminados de poliéster, pulirlos en seco con papel de lija P280, eliminar los residuos de polvo y desengrasar.

PROPORCIONES:



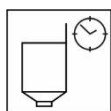
	Por volumen	Por peso
Imprimación	5	100
Catalizador	1	12
Diluyente	10% - 20%	5 - 11

¡ATENCIÓN! Recomendamos un diluyente para las imprimaciones y bases RANAL.

REGLAS DE PROCEDIMIENTO:

Antes de aplicar, mezcle bien los componentes. Aplicar 2 - 3 capas húmedas con un espesor de 50-60 µm 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:

10% Diluyente para las imprimaciones y las bases RANAL
DIN 4/20°C approx. 70 s

Sistema de imprimación:

20% Diluyente para las imprimaciones y las bases RANAL
DIN 4/20°C approx. 50 s

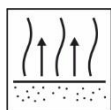
BOQUILLA DE LA PISTOLA, PRESIÓN DEL TRABAJO:

∅ 1,6-1,8mm, 3-4 bar



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

TIEMPO DE EVAPORACIÓN:



5 – 10 min.

TIEMPO DE SECADO:

FICHA TÉCNICA



A 20°C: 3 horas
A 60°C: 30 min., para espesor de 150-180 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:

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

COLORES DISPONIBLES:

Blanco, gris, grafito, negro, rojo, amarillo

RENDIMIENTO TEÓRICO:

1 litro de la imprimación da aproximadamente 5,0 m² de capa seca de espesor de 100 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.

FICHA TÉCNICA**ENVASE:**

Art. No	Capacidad	Embalaje, piezas	Peso del cartón, kg
10611-2	0,75+0,15 blanco	6	9,94
10621-2	0,75+0,15 amarillo	6	9,94
10631-2	0,75+0,15 gris	6	9,94
10641-2	0,75+0,15 negro	6	9,94
10651-2	0,75+0,15 rojo	6	9,94
10681-2	0,75+0,15 grafito	6	9,94

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.