



## IMPRIMACIÓN WASH PRIMER

### DESCRIPCIÓN:

Se trata de una imprimación vinílica de un componente de rápido secado y excelente adherencia.

### USOS:

Imprimación anticorrosiva de taller para uso general en la industria, de naturaleza vinílica que contiene ácido fosfórico y una mezcla equilibrada de pigmentos anticorrosivos que polimerizan por reacción química formando una pátina de fosfato del metal recubierto por el mismo. Aumenta la adherencia de cualquier tipo de pintura o sistema sobre superficies de acero, hierro, acero galvanizado, aluminio, etc.

### CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS:

- Gran rapidez de secado.
- Excelente adherencia sobre multitud de metales y aleaciones
- Permite trabajar húmedo sobre húmedo.
- Repintable con imprimaciones y esmaltes de variada naturaleza (sintéticos, epoxi, poliuretanos, etc...)

### DATOS TÉCNICOS:

**Naturaleza**

Polivinil butiral

**Acabado**

Semimate

**Aspecto**

Líquido de baja viscosidad

**Color**

Blanco

**Densidad**

0,95 ± 0,05 Kg/litro.

**Viscosidad**

18 ± 6 " Copa Ford nº4 20°C

**Materia no volátil**

24 ± 2 % en peso.

**Secado al tacto**

15 min aprox. (20°C)

**Repintado**

1 hora

**Diluyente**

Disolvente universal

**Rendimiento**

12-14 m<sup>2</sup>/ litro

### PRESENTACIÓN:

Envasado: Se presenta en envases de 0.750, 4 y 15 litros.

### ÚTILES PARA APLICACIÓN:

La aplicación se puede realizar a brocha y pistola .

### ALMACENAMIENTO:

Mantener los envases de origen bien cerrados, en sitios frescos y secos . No debe almacenarse a temperaturas por debajo de 5°C.

### PRECAUCIONES:

Los envases llevan las correspondientes etiquetas que contienen las frases de riesgo y de seguridad conforme a la Ley de Preparados Peligrosos vigente, cuyas indicaciones deben ser observadas.. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos.

### MODO DE EMPLEO:

#### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIES

**Superficies nuevas de hierro y acero:** Se recomienda chorreado de arena mínimo al grado Sa 2 de la norma ISO 8501.1, cepillado manual hasta eliminación del polvo. Desengrasado con disolvente si se trata de acero nuevo sin oxidación.

**Superficies de zinc, aluminio, galvanizado:** Se recomienda hacer una limpieza profunda, mediante agua con un detergente amoniacal y lijar suavemente con lija fina.

#### Reparación y mantenimiento

Los retoques o pequeñas reparaciones se realizarán con brocha o rodillo. Las áreas afectadas por la corrosión deberán limpiarse mecánicamente con disco de esmeril hasta alcanzar un grado de limpieza St 3 o mediante chorro de arena hasta alcanzar un grado de limpieza Sa 2 o superior. También puede utilizarse chorro de agua a alta presión hasta alcanzar un grado de limpieza DW 3.



## IMPRIMACIÓN WASH PRIMER

Otras superficies: Consultar con el Area Técnica de EUROTEX. Teléfono: 955 741 592.

### Aplicación

- Remover hasta homogeneizar el contenido del envase..
- Aplicar a brocha o pistola.

PISTOLA: No hace falta diluirla ya que el material viene al uso. En caso de querer diluirlo se hace con Disolvente Universal .

BROCHA: Hasta un 10% con Disolvente Universal

Eurotex no se hace responsable de sus productos siempre que no hayan sido aplicados según las condiciones y modo de empleo especificados en esta ficha. Los datos reseñados están basados en nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico en circunstancias concretas y mediante juicios objetivos. Debido a la imposibilidad de establecer una descripción apropiada a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.

### INFORMACIÓN REGLAMENTARIA:

Consultar la ficha de seguridad.