



FICHA TÉCNICA

IMPRIMACIÓN WASH PRIMER DOS COMPONENTES (1:1)

DESCRIPCIÓN

Imprimación vinílica modificada con anclaje fosfatante, que contiene ácido fosfórico, así como una mezcla equilibrada de pigmentos anticorrosivos que polimerizan por reacción química junto con el metal recubierto por la misma, formando una pátina de fosfatos anticorrosivos.

Aumenta la adherencia de cualquier tipo de pintura o sistema sobre superficies de acero, hierro, acero galvanizado, aluminio, etc..(para acero inoxidable usar nuestras imprimaciones ROCHAPRIMER B30H o ROCHACOAT EPOX 050 PRIMER)

CAMPOS DE APLICACIÓN

Imprimación fosfatante anticorrosiva de taller para uso general en la industria.

Se utiliza para aumentar la adherencia de cualquier tipo de pintura o sistema sobre superficies de acero, galvanizado, hierro, cobre, zinc y muy especialmente sobre aluminio, magnesio y sus aleaciones, así como en superficies no ferreas.

Buena resistencia química, física y a la humedad.

Aumenta la adherencia de sistemas de pintado aun cuando la preparación superficial es deficiente.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tipo de ligante:	Polivinil butiral modificado.
Tipo de pigmento:	Anticorrosivos y óxidos metálicos.
Tipo de disolventes:	Hidrocarburos aromáticos y alcoholes.
Peso específico	0,966 ± 0,050 gr./cm ³ .
Viscosidad (a 23°C):	60 ± 5 UK a 23° C.
Color:	Amarillo Verdoso.
Acabado:	Semimate.
Espesor normal de película:	7-10 micras. Un espesor mayor podría perjudicar la adherencia.
Finura de molienda:	Max. 10 micras.
Sólidos en peso:	25 ± 1%
Sólidos en volumen:	10 ± 2%
COV's:	700 gr/lit.
Tª inflamación (copa cerrada):	
Imprimación:	5° C
Secado al aire (23° C y 10 micras secas):	
Seco al tacto:	5 minutos.
Seco total:	30 minutos.
Repintado:	Min. 2 horas. No es conveniente esperar más de 24 horas para el repintado.

El secado y curado se produce por evaporación del disolvente y reacción química con el sustrato.

ENSAYOS MECÁNICOS:

- Dureza Persoz: 250-270".
- Embutición Erichsen: Superior 9 mm.
- Ensayo de plegado: Correcto (mandril de 3,5 mm.)
- Adherencia: 100% (ensayo de cuadrículado)

RENDIMIENTO

El rendimiento teórico es de **10-14 m²/lt.** dependiendo de las condiciones del soporte y las mermas por aplicación.

SUMINISTRO Y PROPORCIÓN DE LA MEZCLA

Producto de dos componentes, se presenta en envases por separado, base y catalizador.

- *Proporción de la mezcla:*
 - Base:* 1 parte en volumen.
 - Catalizador:* 1 parte en volumen.
- *Duración de la mezcla:* De 6 a 8 horas.
- *Forma de suministro:* Envases metálicos de 4 Lt. y 1 Lt.

SOPORTES

Los soportes deberán estar limpios, sanos, exentos de grasas y no poseer sustancias disgregables.

MODO DE EMPLEO

Se recomienda remover el producto antes de usarlo a fin de conseguir una total homogeneización del contenido del envase.

Se puede aplicar mediante proyección a pistola y por medio de rodillo:

- **A Pistola:** Diluir con nuestro disolvente Rochasol Universal hasta obtener la viscosidad adecuada.

Condiciones de aplicación:	Presión:	3-4 atmósferas.
	Boquilla:	1 / 1,5 / 2 mm.
	Capas:	Una ligera.
- **A rodillo:** Aplicar una mano diluida hasta un 10% con disolvente Rochasol Universal.

Las herramientas deben limpiarse con disolvente Rochasol Universal.

Aplicar a temperaturas entre 10 y 45°C, y humedad relativa entre 0 a 80%.

ALMACENAJE

Hasta 12 meses en envase original cerrado.

No utilice ni almacene el producto en condiciones extremas de temperatura. (Presérvese de las heladas y la exposición directa al sol).

Conserve el envase bien cerrado y en lugar apropiado.

Mantenga el envase en lugar seguro y en posición correcta.

SEGURIDAD, HIGIENE Y MEDIO AMBIENTE

En general, evite el contacto con los ojos y la piel.

Utilice durante la aplicación guantes, gafas de protección y ropa adecuadas.

Mantener fuera del alcance de los niños.

Utilizar solamente en lugares bien ventilados.

No verter los residuos en el desagüe.

Asegure el transporte adecuado del producto.

Prevenga cualquier accidente o incidente que pueda ocurrir durante el transporte.

Deberá tener en cuenta la legislación en vigor relativa a AMBIENTE, HIGIENE, SALUD Y SEGURIDAD en el trabajo.



Landecolor, S.A.

Fábrica: Polígono Industrial nº1

C/ Soria, 38 y 52

28864 – Ajalvir (Madrid)

Teléfonos atención al cliente: 91 884 33 59 – 91 884 32 97

Fax 91 884 43 39

www.landecolor.es

landecolor@landecolor.com

Para más información es fundamental la lectura de la etiqueta del envase y la ficha de seguridad.

.....

Garantizamos la calidad de nuestros productos de acuerdo con nuestras condiciones generales de venta y suministro. Nuestros consejos técnicos de utilización, expresados verbalmente, por escrito o por medio de ensayos, son ofrecidos de acuerdo con nuestros conocimientos y experiencias actuales. Constituyen simples indicaciones, que no comprometen nuestra responsabilidad, ni les dispensan de la necesidad de verificar por Uds. mismos que los productos por nosotros suministrados corresponden a los procedimientos y objetivos buscados por Uds., realizando sus propios controles y ensayos.

La aplicación y la utilización de los productos, escapan a nuestras posibilidades de control, y en consecuencia, dependen exclusivamente de su responsabilidad personal, no pudiendo responsabilizarnos de resultados distintos de los aquí reflejados. Nuestras recomendaciones en materia de seguridad, no son óbice para que deban determinar Uds. sus propias medidas, adaptadas a las propias condiciones de sus instalaciones. Nos reservamos la facultad de variar los datos aquí contenidos, sin previo aviso, según la evolución tecnológica de los mismos.

Edición 14/05/2020. Anula las anteriores.

