



ANALGON, S.L.

Fábrica y oficinas: Con. Puente Viejo, 68 – Apartado Correos 49
28500 Arganda del Rey – Madrid
Telx. 91 871 41 39 / 91 871 08 24 – Fax 91 871 01 91
E-mail: analgon@analgon.com

FICHA TÉCNICA

Imprimación Fosfatante (Vinílica)

Revisión 05-2010

1. Descripción.

Es un tratamiento formulado a base de pigmentos cubrientes y anticorrosivos, dispersado en un vehículo de polivinil butiral y plastificado con fenólicas, lo que le confiere un rápido secado y buen poder anticorrosivo, además de una perfecta adherencia, sobre todo tipo de superficies, incluyendo superficies galvanizadas.

2. Uso recomendado.

Como imprimación de gran calidad, constituyendo una perfecta base para cualquier tipo de sistemas, (clorocauchos ,vinílicas, epoxis, poliuretanos). Para piezas no sometidas a grandes exigencias, puede quedar incluso como terminación por su agradable aspecto satinado.

3. Espesor recomendado.

20 micras secas.

4. Constantes físicas.

Acabado :Satinado.

Color :Según pedido.

Sólidos de vehículo en peso :11+/-0.5%.

Sólidos de pigmento en peso :17.5+/-0.5%.

Sólidos totales en peso :28.5+/-0.5%.

Peso específico :1+/-0.02 (a 20°C).

Secado al tacto :15 minutos (a 20°C).

Temperatura mínima de aplicación : 5°C.

Inflamabilidad :23°C.

Película :Dura y Flexible.

5. Preparación de las superficies.

Limpieza a fondo eliminando polvo, grasa y suciedades.

6. Aplicación.

Al uso: a brocha o pistola air-less.

Diluyendo :15-20% con disolvente para fosfatante para aplicación a pistola.

Rendimiento: 12-16 m²/Kg según estado de las superficies.

Limpieza de equipos: con nuestro disolvente fosfatante.

Repintado: Mas de 8 horas (a 20°C).

* Los datos, recomendaciones e instrucciones de la presente ficha técnica corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de laboratorio y realizados de acuerdo al buen hacer profesional, con lo que declinamos cualquier responsabilidad que se derive de un uso incorrecto de la misma.