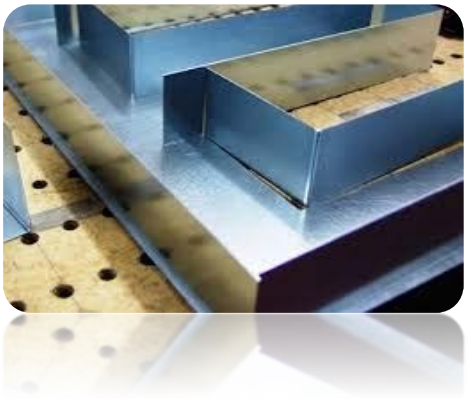
N09P91001 SHOP PRIMER 1COMP. BLANCO



Ficha Técnica

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN	Imprimación fosfocromatante de un componente. La base contiene ácido fosfórico y pigmentos inhibidores de la corrosión en medio epoxi polivinil-butiral.
USOS RECOMENDADOS	Promotor de adherencia para superficies metálicas, acero, galvanizado y aleaciones ligeras. (*) Ver Observaciones Orientado a aquellos mercados que precisan celeridad en el proceso. Adecuado para máquina herramienta, carrocería industrial y utilizable como imprimación de taller por su resistencia a la corrosión y a la oxidación. Posibilidad de aplicación sobre acero laminado en frío.
PROPIEDADES TÉCNICAS GENERALES	- 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. - Elevado rendimiento. - Óptima elasticidad. - Es soldable y no desprende humos tóxicos.

DATOS TÉCNICOS Y APLICACIÓN

DATOS TÉCNICOS	***Normativa***	***Especificado***
Brillo (geometría 60º)	UNE en ISO 2813	Semi Mate
Color	UNE en ISO 3668	Blanco
Volumen de sólidos	UNE 48090-82 (ISO 3233)	25,50%

Información del producto www.nupinsur.com código:N09P Información del producto www.nupinsur.com código:N09P

Rendimiento teórico	UNE 48 282-94	20 m2/l (10 micras secas)
Punto de inflamación	UNE-EN 456	20°C SETA-FLASH Copa cerrada
Peso específico	UNE en ISO 2811-1	1.02 ± 0.02 Kg/L
Secado al tacto	UNE 48301	10 Min a 23°C
Manipulable		15 Min a 23°C
VOC	UNE en ISO 3251	Directiva COV 2004/42(II) Cat B/C2. Valor límite UE 780g/l (2007). Máx para este producto 778g/l.

APLICACIÓN	**Método**	**Boquilla**	**Dilución**
	Aerográfica	3mm	40% Máx
	Airless (*)	0.017-0.019´´	40% Máx

Diluyente	Fosfatante
Espesor recomendado	30 micras húmedas – 10 micras secas *(por capa)*
Intervalo de repintado	Mínimo: 2h a 23°C Máximo: 6 días a 23°C
Temperatura	15°C - 45°C
Humedad relativa	Máximo: 75%.
	La temperatura del soporte, será como mínimo 3°C por encima del punto de rocío, para evitar problemas derivados de la condensación.

(*) Las indicaciones referentes a la aplicación a pistola son solamente orientativas.

PREPARACIÓN
DE LA SUPERFICIE

Homogeneizar perfectamente el producto antes de su utilización. Es conveniente agitar el producto varias veces durante su uso.
No aplicar con temperaturas inferiores a 15°C ni con una humedad ambiental superior al 75%.

Preparación previa: Las superficies deberán estar completamente secas, desengrasadas, desoxidadas y libres de polvo.
En exteriores, no aplicar si se prevén precipitaciones, en horas de pleno sol con temperaturas muy elevadas ni en días con humedad excesivamente alta. Siempre que exista pintura anterior en el soporte a tratar, verificar que ésta está en buen estado y adherida correctamente.
Algunos *tipos de acero galvanizado* pueden precisar un chorreado muy ligero con abrasivo fino, dependiendo del estado de la superficie y el grado de contaminación.

Información del producto www.nupinsur.com código:N09P Información del producto www.nupinsur.com código:N09P

Superficies nuevas: Tras llevar a cabo la preparación previa del soporte, en cualquier tipo de ambiente, se recomienda el chorreado con abrasivo hasta alcanzar como mínimo el grado Sa 2 ½, referido a la norma SIS 05.59.00; pudiendo ser necesario conferir cierta rugosidad al material.
En los casos concretos del *zinc, aluminio y el galvanizado*, se recomienda hacer una limpieza profunda, con agua y un detergente amoniacal y lijar suavemente con lija fina.

Superficies pintadas: Eliminar las manchas de grasa, aceite y suciedad con un detergente adecuado.
Suprimir las capas de pintura que no estén perfectamente adheridas, eliminar el polvo mediante aspiración y proceder a continuación como se ha indicado en el caso de las superficies nuevas o no pintadas.
Para el pintado de otros materiales o situaciones específicas no contempladas en esta ficha técnica, consultar con nuestro Departamento Técnico.

Capas posteriores: N03 Acb Poliuretano, N08 Acb Poliuretano Acrílico, N05 Esmalte clorocaucho, N01 Acabado sintético secado rápido, N02 Acabado sintético decoración, N06 Acabado Epoxi.

DATOS ADICIONALES

Limpieza de equipos: Disolvente universal según temperatura ambiente.

Condiciones de aplicación: Las que se derivan de la práctica normal de un buen proceso de pintado.
Si el producto se aplica por debajo de 15°C o superando los 45°C, el conjunto de características reseñadas en la presente ficha técnica podría verse afectado negativamente.
No aplicar sobre el metal caliente.
El espesor recomendado es de 15µ, valores superiores podrían producir películas con pobre cohesión interna. Se recomienda subdividir el área a pintar en zonas pequeñas, según el rendimiento del envase utilizado.

Observaciones: El intervalo máximo de repintado se refiere únicamente a superficies expuestas a la intemperie. No tiene intervalo máximo en superficies interiores.
Cuando deba repintarse con sistemas *epoxi o clorocaucho* se recomienda esperar un mínimo de 12 horas para conseguir los resultados más óptimos.
Debido a la gran diversidad de galvanizados y la variada composición de las aleaciones ligeras, se recomienda hacer una prueba previa de adhesión del soporte a tratar previa a la aplicación definitiva del material.

SEGURIDAD

Evitar el contacto directo con la piel.
Utilizar guantes, mascarilla y gafas protectoras durante la aplicación.
En caso de contacto con los ojos, piel o mucosas, lavar inmediatamente con agua, limpiar y consultar a un médico.
Facilitar la ventilación cuando el producto se aplique en interiores.
Evitar la inhalación prolongada y usar protección respiratoria en caso de ser necesario.
Para más información solicitar la *Ficha de Datos de Seguridad*.

Información del producto www.nupinsur.com código:N09P Información del producto www.nupinsur.com código:N09P

ALMACENAJE

Un año desde su fabricación, en su envase original, sin abrir, bajo techado y evitando las heladas y la exposición directa al sol.

Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características, corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproductibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuevos productos y la prestación de asistencia técnica, queda sujetos a nuestras condiciones generales de venta, entrega y servicio y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso.

Información del producto www.nupinsur.com código:N09P Información del producto www.nupinsur.com código:N09P