



# Ficha Técnica

## IMPRIMACIÓN FOSFOCROMATANTE

Imprimación fosfocromatante de un componente.

La base contiene ácido fosfórico y pigmentos inhibidores de la corrosión en medio epoxi polivinil-butiral.

**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.

### Propiedades:

- 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.

### Aplicación

#### Boquilla Dilución

- Pistola 3mm 40% Max.
- Airless\* 0.017-0.019'' 40% Max.



### Recomendaciones de uso:

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.

### Normas para aplicar:

- 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.

#### 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.

## Características técnicas

**Brillo (geometría 60°):** UNE en ISO 2813 Semi Mate.

**Color:** UNE en ISO 3668 Gris / Blanco / Negro.

**Volumen de sólidos:** UNE 48090-82 (ISO 3233) 30%.

**Rendimiento teórico:** UNE 48 282-94 20 m<sup>2</sup>/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 5-6 horas a 23°C

**Transitable:** 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.

## Dureza de la película

- **Resistencia a compresión:**
- Resina 60N/mm<sup>2</sup> (28 días/ ±23°C) (EN-196-1).
- **Resistencia a flexión:**
- Resina 30N/mm<sup>2</sup> (28 días/ ±23°C) (EN-196-1).
- **Adherencia:** > 1.5N/mm<sup>2</sup> (rotura del hormigón) (ISO 4624).
- **Resistencia a la abrasión:** 70 mg (CS10/1000/1000) (8 días/ ±23°C) (DIN 53109).
- **Dureza shore D76.** 7 días/ ±23°C (DIN 53505).
- **Resistencia térmica:** Tipo de exposición:  
Calor seco. Permanente > 50°C.  
Corto plazo. Hasta 7 días > 80°C.

Por su brillo y dureza, una vez ha endurecido por completo crea un efecto anti polvo del pavimento tratado.

## 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.

### 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.

### 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 15µm, 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.

## Eliminación y medio ambiente

- Tomar todas las medidas que sean necesarias para evitar al máximo la producción de residuos.
- Analizar posibles métodos de revalorización o reciclado.
- No verter en desagües o en el medio ambiente.
- Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos.
- Los residuos deben manipularse y eliminarse de acuerdo con las legislaciones local/nacional vigentes.
- Los envases vacíos y embalajes deben eliminarse de acuerdo con las legislaciones vigentes.
- La neutralización o destrucción del producto ha de realizarse mediante incineración controlada en plantas especiales de residuos químicos, pero de acuerdo con las reglamentaciones locales.

## 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.



### Central de compras Pyma

 Calle Acuario 23B, Local 3, 28042 Madrid

 91 305 58 04

 administracion@pyma.com

 [www.pyma.es](http://www.pyma.es)



### ESTE PRODUCTO DEBE SER UTILIZADO SOLO POR PROFESIONALES

La información contenida en esta ficha técnica es presentada de buena fe. Son el resultado de todos nuestros mejores conocimientos actuales y son destinados a contribuir en la obtención de buenos resultados. Nuestra única garantía es la que corresponde a las especificaciones técnicas, estando excluidas cualquier otra garantía explícita o implícita, incluyendo sin limitarse a ello, cualquier garantía de adaptación del producto con fines específicos. Si Pyma verifica que los productos entregados no corresponden con las especificaciones técnicas podrá, a su elección, reponerlo o devolver el importe de compra. La recepción de estos productos implica la aceptación automática de estas condiciones, invalidando cualquier disposición en contrario de la presente nota.

Esta Hoja de Datos Técnicos sustituye a todas las ediciones anteriores.