



## Fondo antióxido sintético mate

### DESCRIPCIÓN

Imprimación antioxidante sintética monocomponente mate de altas prestaciones y alto poder adherente y protector, de excelente adherencia sobre: acero, pinturas antiguas y adecuadamente lijadas. Ideal como imprimación para posterior pintado con Crystal. Excelente cubrición y alto poder anticorrosivo y pasivante. Para interior y exterior.

### ATRIBUTOS PRINCIPALES

- Antióxido;
- Alta capacidad de adhesión



### DATOS TÉCNICOS

Aspecto de la película EN 13300	Mate (>5< 10 brillo 60°)
Espesor EN 13300	Clase A, fina (< 100 µm)
Clasificación (UNI 8681 / UNI 8682)	Pintura para capa de fondo, en solución monocomponente, de secado químico oxidativo, mate, con pigmentación inerte, alquídica. (B2.A.O.B.C.AB)
Peso específico	1450 ± 50 g/l
Tipo de resina/aglomerante	Alquídico - oleofenólico
Contenido sólido	73 ± 2%
Tiempo de espera	Seco al tacto después de 2-3 h. En condiciones ambientales normales admite recubrimiento de pintura pasadas 24 h. En caso de bajas temperaturas o mucha humedad, los tiempos de secado pueden variar de forma considerable.
VOC	Cat S/i: límite 500 g/l (2010); este producto contiene 445 g/l de COV como máximo

### CARACTERÍSTICAS

Rendimiento	Con la aplicación de 1 mano: 9 m <sup>2</sup> /l
Rendimiento por envase	(2.5 l): 22.5 m <sup>2</sup> aprox. El rendimiento varía en función de la absorción del soporte
Recubrimiento con capa de pintura	Compatible con esmaltes alquídicos sintéticos y de rápido secado.
Gama de colores	Gris, Blanco
Dilución	Dil. Sintético; 15-20%

### APLICACIÓN

#### Idoneidad de los Soportes:

Metales ferrosos/no ferrosos.

#### Condiciones Ambientales:

mín +5 °C máx +35°C HR máx 80 %

#### Preparación del Soporte:

Superficies de hierro nuevas: desengrasar con Diluyente Nitro Antinebbia (IVAS)

Superficies de acero oxidadas:

descubrir, en la medida de lo posible, el hierro oxidado y proceder con uno de los siguientes tratamientos: cuidadoso cepillado (ligero de Re1 a Re2 - metódico de Re3 a Re5 - muy metódico de Re6 a Re9) manual y/o mecánico mediante esmeriladoras, cepillos giratorios y amoladoras para eliminar las partes en estado avanzado de oxidación

Superficies de acero galvanizadas

descubrir, en la medida de lo posible, el hierro oxidado y proceder con uno de los tratamientos siguientes:

cuidadoso cepillado (ligero de Re1 a Re2 - metódico de Re3 a Re5 - muy metódico de Re6 a Re9) manual y/o mecánico mediante esmeriladoras, cepillos giratorios y amoladoras para eliminar las partes en estado avanzado de oxidación en las partes donde todavía quede zinc limpiar cuidadosamente con disolvente y/o con desengrasadores adecuados.

Superficies de hierro con pinturas viejas deterioradas:

eliminar completamente la pintura existente con Sverniciatore (IVAS) y tratar el soporte como antes se ha indicado.

**Herramientas:**

brocha, rodillo de lana de pelo corto

**Procedimiento de Aplicación:**

Diluir RUSTY como se indica y mezclar con agitador de bajo número de revoluciones. Aplicar una o más manos con un intervalo de 24 horas cruzando las pasadas durante la aplicación.

## ALMACENAMIENTO

**Indicaciones de eliminación y seguridad:**

Eliminar según la legislación local.

Para indicaciones sobre posibles peligros, consultar la ficha de seguridad

**Envase:**

2,5 l - 0,5 l

**Conservación:**

24 meses en envases íntegros entre 5 y 35 °C; proteger del hielo y de la exposición directa al sol