



SPRAY GALVANIZADO PLATA

DESCRIPCIÓN:

Imprimación anticorrosiva en spray a base de zinc laminar, aluminio, bronce, resinas y aditivos, formulada para formar un recubrimiento de alto rendimiento, destinado a lograr una elevada protección antioxidante sobre superficies metálicas, garantizándose un acabado liso, uniforme y brillante.

PROPIEDADES FÍSICAS

- Elevada resistencia anticorrosiva
- Secado muy rápido
- Excelente resistencia a la intemperie
- Elevada dureza y flexibilidad
- Muy fácil aplicación.
- Aspecto muy brillante
- Exento de disolventes clorados

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Ligante:	Resina acrílica termoplástica
Disolvente:	Cetona
Viscosidad Krebs Stormer a 25º U.N.E. 48076	15+/-1 seg.
Densidad U.N.E. 48098:	0,693+/-0.002 gr./cc
Rendimiento teórico:	400ml: 2 m2 según soporte.
Acabado:	Brillante/Metálico
Color U.N.E. 48103:	Gris
VOC:	637 gr./l
Contenido en zinc:	4% en película seca
Espesor recomendado:	40-50 micras
Resistencia del pintado al calor:	Hasta 100°C
Inflamabilidad	Extremadamente inflamable.

TIEMPOS DE SECADO

Tiempos de secado a 20°C

Superficial: 10 min.

Total: 15 min.

Repintado: 30 min.

PRESENTACIÓN

-Envasado: Se presenta en envases de 400 ml.

APLICACIONES

Especialmente indicado para proteger las superficies metálicas de la corrosión, tales como estructuras metálicas, vallas, depósitos, maquinaria agrícola, equipos ferroviarios, tuberías y fijaciones, etc. Ideal para retoques de soldadura y galvanizados. Permite una perfecta adherencia sobre cualquier superficie incluso no porosa. Adecuado para su uso tanto en interior como en exterior.

La temperatura de aplicación debe oscilar entre 10 y 35°C.

ALMACENAMIENTO

Conservar en sus envases originales, convenientemente cerrados, preservados de las heladas y evitando su exposición directa al sol.

MODO DE EMPLEO

La superficie a pintar deberá estar limpia, seca y exenta de cualquier tipo de contaminante. Limpiar el óxido y escamas con un cepillo de alambre.

Eliminar las manchas de grasa con disolvente. Agitar enérgicamente el aerosol durante 1 minuto después de que suenen las bolas mezcladoras.

Pulverizar a una distancia de 20/25 cm., aplicando capas finas y rápidas, primero en sentido horizontal y luego en sentido vertical, dejando secar unos minutos entre capas.

eurotex[®]

FICHA TÉCNICA

Rev.1: Enero 2017



SPRAY GALVANIZADO PLATA

Una vez terminada la operación invertir el bote y pulsar hasta que salga sólo gas para limpiar el pulsador.

INFORMACIÓN REGLAMENTARIA:

Eurotex no se hace responsable de sus productos siempre que no hayan sido aplicados según las condiciones y modo de empleo especificados en esta ficha. Los datos reseñados están basados en nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico en circunstancias concretas y mediante juicios objetivos. Debido a la imposibilidad de establecer una descripción apropiada a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto

SEGURIDAD:

Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Para más información consultar la ficha de seguridad.