

MINIO ELECTROLÍTICO

Imprimación sintética antioxidante por efecto barrera, de uso general en soportes metálicos



ART. 0701

En interior y exterior, para aplicar sobre grandes volúmenes de hierro. También en obra sobre superficies metálicas como maquinaria, estructuras, puentes, depósitos, conducciones metálicas, rejas, vallas, etc. Adecuada como imprimación para acabados alquídicos.

PROPIEDADES

Excelente relación calidad-precio

Buen poder anticorrosivo.

Fácil aplicación, buena brochabilidad y nivelación.

Secado rápido

COMPOSICIÓN

Vehículo fijo: Resinas sintéticas alquídicas.

Pigmentos: Minerales, antioxidantes y extendedores seleccionados.

Disolvente: Mezcla de hidrocarburos.

CARACTERÍSTICAS

Densidad: $1,52 \pm 0,05$ Kg/L.

Viscosidad: $150' \pm 10$ Copa Ford 4

Contenidos en sólidos: $81 \pm 2\%$

Rendimiento: $11 - 13$ m²/L (Aproximado por capa).

Secado: 3 horas / Repintado: Mínimo a las 12 horas con sistemas Alquídicos

COV: Cat. A/i, límite 2010: 500g/l. Cont. máx. COV: 500g/l.

PRESENTACIÓN

Colores: Naranja (000)

Aspecto: Mate

Envases: 0,375 L; 0,750 L; 4 L

REF.	NOMBRE
5930510003	BOTE 375ML.MINIO NARANJA
5930510007	BOTE 750ML.MINIO NARANJA
5930510040	BOTE 4 L MINIO NARANJA

MODO DE EMPLEO

Condiciones amb.:	Soporte/Ambiente de 5° a 35°C Humedad relativa; soporte max 10%/ Ambiente inferior 80%. No aplicar si se prevé lluvia antes de 2 horas después de la aplicación del producto
Nº capas:	Una capa
Herramientas:	Brocha / Rodillo / Pistola
Aplicación:	Homogeneizar debidamente el producto previa aplicación. No aplicar sobre superficies calientes o con fuerte viento
Dilución:	Para brocha o rodillo: Producto listo al uso. Diluir hasta un máximo del 5% con Disolvente X (Sintético secado rápido) Para pistola diluir hasta un máximo del 15% con Disolvente X (Sintético secado rápido) hasta la viscosidad adecuada.
Limpieza:	Limpiar los utensilios con Disolvente X (Sintético secado rápido) inmediatamente después de su uso.

PREPARACIÓN SUPERFICIES

Las superficies deberán estar siempre sanas, limpias, secas, exentas de grasa, polvo y otros contaminantes.

Superficie nuevas, Hierro: Eliminar el óxido existente por medios mecánicos. Limpiar el polvo resultante y aplicar inmediatamente la imprimación.

Superficies ya pintadas en mal estado: Además de las consideraciones anteriores, la superficie debe estar libre de pintura mal adherida. Sanear las zonas defectuosas y proceder como en una superficie nueva.