



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

TECNO - EDERLITA

Hoja nº 1

SISTEMA DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA ALC ALC-250 :

ZONA DE APLICACION: Estructura Férrica y demás elementos de construcción adyacentes a maquinaria general.

- Desengrasado en profundidad, rascado de calaminas y eliminación total de elementos mal adheridos y cualquier otro elemento extraño que pudiera impedir una correcta adherencia del primer, según Norma ISO St-2. Las soldaduras se tratarán mediante cepillado de alambre metálico manual, mecánico rotatorio o piedra de amolar..

Condiciones de aplicacion: - H.R: > 80 % de Humedad Relativa.
- T^a: 5 – 30 °C
- Tiempo de espera máximo despues del pretratamiento y antes de la aplicacion de la imprimación:
- 60-80 % H.R: 2 horas.
- <60 %: 6 horas.

- **1^a Capa** de primer alcídico modificado fosfato de zinc con un espesor mínimo de capa de 50 µm.

Se procederá de la siguiente manera:

- Primeramente se aplicará mediante brocha de tipo virola todas las concavidades, partes de soldadura interiores, cúspides, uniones de chapas, zonas de difícil acceso mediante aplicacion a pistola y en general todas las zonas susceptibles de mayor ataque corrosivo por acumulación de agua.
- A continuacion se aplicará un presellado con el mismo producto y sin llegar a cubrir fondo, dejando evaporar parte del disolvente.
- Aplicación de capa final cubriendo toda la superficie y alcanzando el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.

- Producto recomendado: **FOSFATO ZINC-OXIDO S/R.**



RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

TECNO - EDERLITA

Hoja nº 2

SISTEMA DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA ALC ALC-250 :

- **2ª Capa** de acabado alcídico de alto brillo con un espesor mínimo de capa de 40 µm.

Condiciones de aplicacion: - H.R: > 80 % de Humedad Relativa.

- T^a: 5 – 30 °C

- Tiempo máximo entre la aplicación del primer y la capa de acabado = 3 meses.

Se procederá de la siguiente manera.

- Verificación de que la imprimación esté exenta de grasas, aceites de corte, siliconas de soldadura, polvo o cualquier elemento extraño o mal adherido.
- Presellado de la superficie, especialmente en colores de difícil cubrición, dejar evaporar disolvente y posterior terminado hasta alcanzar el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.
- Producto recomendado: **EDERLITA S/R.**

Dpto. Técnico:

Esta información se basa en nuestra dilatada experiencia y se da de buena fé, sin que ello implique responsabilidad alguna sobre la correcta aplicación de nuestros productos y sistemas de aplicación.