



## TECNO – EDERLITA

### Características Técnicas

Edición 2.012

## ACUA –PRIMER 3 IMPRIMACION ANTIOXIDANTE / SELLADORA AL AGUA

### DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:

Imprimación hidrosoluble formulada específicamente como primer de taller para sustituir los sistemas actuales basados en alquídicos monocomponentes diluidos con disolventes orgánicos, presenta las mismas prestaciones como imprimación universal monocomponente de taller multiuso, pero con un contenido de un 0% de disolventes orgánicos, únicamente lleva como diluyente agua, en el diseño de la formulación la premisa básica de la cual hemos partido ha sido el respeto a la normativa actual y futura de emisiones de COV.

Posee un secado mixto físico y químico que se desarrolla muy rápidamente, incluso a bajas temperaturas, hecho este que permite trabajar con las superficies imprimadas rápidamente o bien ser recubiertas por el sistema protector final, todo ello con una celeridad suficiente para poder utilizarla en la totalidad de aplicaciones típicas de taller.

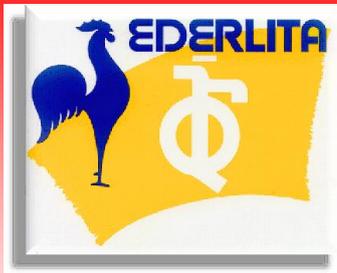
La pigmentación anticorrosiva está orientada a obtener las máximas prestaciones atribuibles a sistemas monocomponente, formulación exenta de metales pesados y cromatos, por tanto es atóxica y no requiere etiquetado especial (Directiva 2004/73/CE), el vehículo híbrido de poliuretano permite superar los test más exigentes de niebla salina (Norma ASTM B-117) dentro del marco de imprimaciones monocomponentes, este hecho marca una diferencia básica frente a los sistemas convencionales al agua basados en dispersiones estireno acrílicas más económicos que no pueden garantizar una protección anticorrosiva a largo plazo.

Presenta una extraordinaria adherencia sobre hierro, metales blancos, acero laminado en frío, Galvanizado, Aluminio, Baldosas y superficies plásticas varias.

- **Método de Adherencia 100 %. Clasificación = 0. Según Norma UNE 48032 / ISO 2409 / DIN 53151 / ASTM-D-3359, b.** El peine de adherencia tester cross-cut estará de acuerdo con las normas DIN 53 151 ISO 2409 ASTM D 3002

Es posible el repintado con sistemas al agua o al disolvente en tiempos muy cortos (Ver compatibilidades), el hecho de utilizar agua como diluyente único presenta las siguientes ventajas significativas:

- sistema no inflamable.
- no tóxico
- sin extracción localizada en silos interiores.
- limpieza de utensilios de aplicación con agua.



## TECNO - EDERLITA

### Características Técnicas

Edición 2.012

## ACUA-PRIMER 3

### IMPRIMACION ANTIOXIDANTE / SELLADORA AL AGUA

#### INDICACIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTO:

##### CONDICIONES Y TEMPERATURA DEL SUBSTRATO:

- La temperatura del substrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Evitar temperaturas excesivamente altas y exposición directa a luz solar intensa  $\geq 50^{\circ}\text{C}$ .
- Los sistemas hidrosolubles son especialmente delicados en el caso en que en la superficie a recubrir haya presentes trazas de aceites y grasas, las cuales habrán de retirarse con especial esmero a fin de evitar posibles malas humectaciones de soporte.

##### PREPARACION DE SUPERFICIES:

- Acero chorreado a ISO Sa 2 1/2
- Acero limpieza mecánica grado ISO St 2 con desoxidación total.
- Acero con imprimación taller limpieza superficial o mecánica seco y libre de toda contaminación.
- Adecuado para metales no féreos (Consultar laboratorio técnico listado)
- En superficies fuertemente oxidadas pueden producirse manchas en el film que no alteraran en modo alguno las propiedades del producto.

##### ACABADOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:

###### ADECUADOS:

- Esmalte sintéticos, Esmaltes S/R, Alcídico-Clorocaucho, Sistemas Acuatón, Ederauto, Ederox, Eder-tex

###### COMPATIBLES:

- Ederclor, Acri-Eder (No recomendado Ederpox)

##### INSTRUCCIONES DE USO:

- Agitar enérgicamente antes de aplicar, preferentemente agitación mecánica.
- La temperatura de la pintura es conveniente que sea similar a 20°C con el fin de no tener que añadir agua en exceso para obtener una viscosidad adecuada de aplicación.

##### SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:

- Brocha, rodillo, pistola con aire y airless, electrostática especial, inmersión etc.

##### INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO:

TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO: Agua

-A BROCHA O RODILLO: La viscosidad de suministro es la adecuada teniendo en cuenta la T<sup>a</sup>Amb.

-A PISTOLA AEROGRAFICA: 10%

Paso de boquilla: 2-3 mm

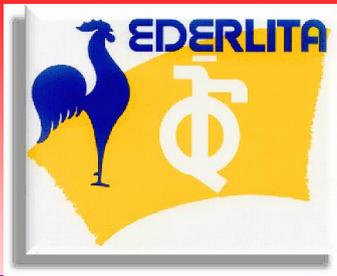
Presión de aire: 3-4 atmósferas

-A PISTOLA AIRLESS: 0-10%

Paso de boquilla: 13-17

Presión de la maquina: 120-150 atmósferas

-DISOLVENTE DE LIMPIEZA: AGUA DE LA RED (preferentemente caliente) ó DIUTENTE ESPECIAL LIMPIEZA.



## TECNO - EDERLITA

### Características Técnicas

Edición 2.012

## ACUA -PRIMER 3

### IMPRIMACION ANTIOXIDANTE / SELLADORA AL AGUA

#### PROPIEDADES FISICO QUIMICAS DE PRODUCTO TOMADAS A 20°C Y 65% DE HR:

**COLORES:** Gris 070309 rojo RAL-3009 y colores según muestra bajo demanda.

**GRADO DE BRILLO:** Mate

**TIEMPOS DE SECADO:** Datos tomados según espesor recomendado.

**POLVO:** 45 minutos.

**TACTO:** 45 minutos

**TOTAL:** 1 hora.

**EN ESTUFA:** 5 min a 80 °C.

**INTERVALO DE REPINTADO :**

**MINIMO:** 2 horas.

**MAXIMO:** 6 meses.

**DENSIDAD :** De 1.300 a 1.560 gr / lt, s/ color.

**SÓLIDOS EN PESO :** 74% +/- 2%

**V.O.C :** 0 gr /L.

**RENDIMIENTO:** Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

**En laboratorio:** 8 - 10 m<sup>2</sup>.

**Practico:** 6 - 8 m<sup>2</sup>.

**VISCOSIDAD SUMINISTRO:** De 120 a 140 seg. (Copa Ford nº 4 ).

**ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO SECO:** 50 - 70 µm.

**MINIMO:** 35 micras.

**RESISTENCIA CAMARA DE NIEBLA SALINA:** 60 µm. < 154 horas.

Esta información se basa en nuestra experiencia y se da de buena fe, sin que ello implique responsabilidad alguna en la correcta aplicación de nuestros productos y sistemas de aplicación. Este producto puede variar sus características sin previo aviso.