



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO – EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

IMPRIMACION ANTIOXIDANTE S/R

DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:

Imprimación basada en la combinación de diversas resinas alcídicas con modificación fenólica , para procurar un buen anclaje en todo tipo de superficies férricas, que estén expuestas a ambientes rigurosos.

Pigmentación compuesta a base de inhibidores de corrosión de tipo Fosfato de Zinc micronizado , dispuesta de forma radial que coadyuda en la adherencia y a la vez constituye una de las mejores combinaciones antioxidantes conocidas de baja toxicidad.

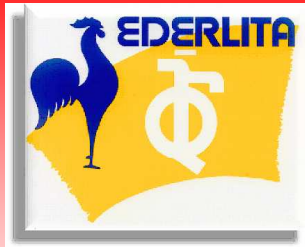
Formulado especialmente para la aplicación de bajo y alto espesor sin producirse ningún efecto sobre el film

Su perfecta inhibición corrosiva esta garantizada en cualesquiera condiciones climatológicas, por lo que es recomendada para afrontar las rigurosidades de los ambientes marinos, atmósferas industriales, etc.

Especial cualidad de este producto es la de no precisar, durante mucho tiempo el ser recubierto con capas de acabado; su excelente resistencia se lo permite.

Es de destacar su buena humectación del soporte lo que le permite introducirse en los poros, impidiendo el proceso oxidativo.

Especialidad en vehículo alcídico modificado repintable a su vez con sistemas alcídicos de toda longitud de aceite y sistemas alcídico-caucho.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

IMPRIMACION ANTIOXIDANTE S/R

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 exposicion directa a luz solar intensa >=50°C.

PREPARACION DE SUPERFICIES:

- Acero chorreado a ISO SA21/2
- Acero limpieza mecanica grado ISO st2
- Acero con imprimacion taller limpieza superficial o mecanica seco y libre de toda contaminación.
- No adecuado para metales no férreos

ACABADOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:

ADECUADOS:

- Esmalte sintéticos , Esmaltes SR , Alcídico-Clorocaucho , Sistemas Acuatón, Ederauto, Ederox ,Eder-tex

COMPATIBLES:

- Ederclor, Acri-Eder.

INSTRUCCIONES DE USO:

- Agitar enérgicamente antes de aplicar , preferentemente agitacion mecanica .
- La temperatura de la pintura es conveniente que sea similar a 20°C con el fin de no tener que añadir disolvente en exceso para obtener una viscosidad adecuada de aplicaci3n.

SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:

- Preferentemente a pistola en cualquiera de sus versiones .

INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO

:

TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO:

Disolvente S/R

-A BROCHA O RODILLO :

La viscosidad de suministro es la adecuada teniendo en cuenta la TªAmb.

-A PISTOLA AEROGRAFICA : 10%

Paso de boquilla: 2-3 mm

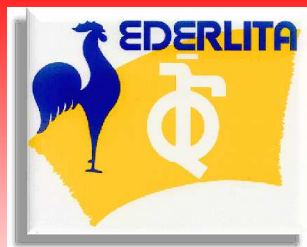
Presion de aire: 3-4 atm3sferas

-A PISTOLA AIRLESS: 0-10%

Paso de boquilla:0.6 mm

Presion de la maquina: 120-150 atm3sferas

- DISOLVENTE DE LIMPIEZA: Disolvente S/R o Disolvente de Limpieza



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS EDERLITA, S.L
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

IMPRIMACION ANTIOXIDANTE S/R

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

COLORES: Gris,7035,rojo 3009 ,amarillo 1016 y colores según muestra bajo demanda.

GRADO DE BRILLO: Mate-semimate.

TIEMPOS DE SECADO: Datos tomados según espesor recomendado.

POLVO: 1/2 - 1 horas.

TACTO: 1 - 2 horas.

TOTAL: 3 - 4 horas.

EN ESTUFA: 15 min a 80 °C.

INTERVALO DE REPINTADO :

MINIMO: 12 horas.

MAXIMO: 6 meses.

DENSIDAD : De 1.300 a 1.500 gr / lt, s/ color.

SÓLIDOS EN PESO : 72% +/- 2% según color.

V.O.C: 429 gr/L.

RENDIMIENTO : Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

En laboratorio: 8 - 10 m².

Practico: 6 - 8 m².

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

ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO: 25 - 80 S/Sistema de aplicación.

MINIMO: 25 micras.

MAXIMO: 75 micras .

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.