

Wash Primer

Imprimante bicomponente especial para preparar superficies de acero galvanizado, aluminio y chapa

CERTIFICACIONES



RENDIMIENTO
TEÓRICO

SECADO



10 m²/litro/capa
de 10 µm depende
de la superficie



Tacto: 10 min
Duro: 2 hr

SEGURIDAD



Máscara y lentes



Guantes



Overol

APLICACIÓN

W W W W WASHPRIMER x C CATALIZADOR

x T T T THINNER 1010

DILUCIÓN



SOPLETE

DESCRIPCIÓN

Promotor de adherencia de dos componentes con pigmento inhibidor sin plomo y un reactivo ácido orgánico que reacciona con el metal formando una película unida químicamente a la base.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Producto recomendado para usarlo como pretratamiento, para promover la adherencia en superficies metálicas lisas difíciles de pintar como aluminio, acero galvanizado, acero inoxidable, cromados, zinc, cobre y otros metales no ferrosos.
- El Wash Primer es muy recomendable para la industria carrocera, especialmente para trabajos nuevos. Asegura una excelente adherencia de pinturas aplicadas sobre las superficies metálicas y brinda protección contra la corrosión.
- Se emplea en el pintado automotriz como protección anticorrosiva en áreas metálicas descubiertas.
- Destinado a mejorar la adherencia de diversos recubrimientos (epóxicos, vinílicos, alquídicos, poliuretánicos, nitrocelulósicos, etc.) sobre este tipo de superficies.
- Su uso está extendido en la construcción de estructuras metálicas, en la protección exterior de edificios con cubiertas de hierro galvanizado, en la fabricación de muebles metálicos, trabajos de chapería de carrocerías, metal mecánica en general y preparación de la base en carteles carreteros.
- Su especial formulación brinda propiedades de excelente “anclaje” sobre superficies metálicas no ferrosas.
- Se aplica en capa muy delgada, lo cual permite un gran rendimiento.
- Efecto fosfatizante sobre la superficie tratada.

COLORES Y BRILLO.

Amarillo verdoso - Mate

INFORMACIÓN BÁSICA

Densidad de la Mezcla

- Aproximadamente 0.94 g/ml

Contenido de sólidos

- Aproximadamente 20% en peso

Espesor

10 µm en película seca

Rendimiento teórico

10 m²/litro/capa o 35 m²/galón/capa a 10 µm. El rendimiento depende de varios factores como; forma de objeto, imperfección de la superficie, método de aplicación.

Secado al tacto	10 min a 20°C
Secado Duro	2 hr a 20°C
Tiempo útil de la mezcla	6 - 8 hr.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

ACERO

Limpieza con agua y detergente para eliminar grasas y aceites. Dejar secar. Desengrasar cuidadosamente la superficie con un paño limpio empapado con Thinner Universal y luego secar inmediatamente con otro paño seco.

Lijar con lija 220.

ACERO ZINCADO, ALUMINIO, ACERO INOXIDABLE O CHAPA

Desengrasar y matizar con Scotch Brite tipo A (o lija 600).

MODO DE EMPLEO

- Se mezclan los dos componentes por separado y luego se combinan en la proporción de:
 - 4 partes en volumen del componente A: Wash Primer (código 360.800).
 - 1 parte en volumen del componente B: Catalizador (código 594.070).
- Diluir 1 parte de la mezcla hasta 1/2 parte del Thinner Wash Primer 1010.
- Se recomienda la aplicación a soplete de una capa continua muy delgada.
- Viscosidad de aplicación: 15 - 20 segundos Copa Ford #4 a 25 °C.
- No se debe lijar.
- Esperar de 2 - 4 horas antes de aplicar la pintura de acabado.
- No aplicar sobre este producto masillas poliéster ni masillas plásticas.

RECOMENDACIONES

- Evitar pintar a temperaturas inferiores a 10 °C y/o humedad relativa mayor a 75 %.
- No aplicar sobre superficie caliente.
- Utilizar siempre el catalizador indicado para la mezcla.

SISTEMA DE APLICACION

BROCHA

Thinner Wash Primer 1010
Diluir hasta 50 %

SOPLETE CONVENCIONAL

Thinner Wash Primer 1010 hasta 50%
Pico de 1.5 mm, presión 40-50 psi.

SOPLETE HVLP

Thinner Wash Primer 1010 hasta 50%
Pico de 1.2 - 1.5 mm, presión 25-36 psi.

PRECAUCIONES

Es una pintura en base a solventes orgánicos, evitar el contacto directo con la piel y la inhalación de los solventes, emplear guantes, lentes y mascarar con filtro contra vapores orgánicos

ENVASES

¼ de galón (0.9 litros)
1 galón (3.5 litros)