

781880 – Shop Primer 40

Descripción

- Imprimación fosfatante de un componente de secado rápido.
- Libre de plomo y cromo.

- Uso profesional.
- Repintable con capas de acabado de tipo alquídico, clorocaucho, epoxi o de poliuretano.
- Imprimación de adherencia sobre soporte metálico en general.
- Para la protección temporal del acero chorreado.
- Adecuado para ambientes atmosféricos de moderada agresividad.

Propiedades

- Pasivante, fosfatante y ligeramente antioxidante.
- Buena adherencia sobre soporte metálico en general: hierro, acero, acero galvanizado, aluminio, latón y aleaciones ligeras, entre otros.
- Secado muy rápido.

Características técnicas

Sistema	Monocomponente	Naturaleza	Vinílica modificada
Color	Gris y rojo	Aspecto	Semimate
Sólidos en peso	39 ± 4 %	Sólidos en volumen	22 ± 4 %
Peso específico	1,12 ± 0,05 kg/l	VOC	710 g/l
Rendimiento teórico	11,0 m ² /l capa de 20 µm secas	Secado	Seco al tacto: 15 minutos Seco total: 1 hora (20 °C HR 60 % para 20 µm secas)
Repintado	Mínimo 1 horas a 20°C Máximo: Ilimitado		
Sistemas de aplicación			
Diluyente	Producto al uso. Si hiciera falta, diluir con Disolvente 1405 ó 1410	Limpieza	Disolvente de Limpieza

Versión mayo 2022, anula las anteriores.

781880 – Shop Primer 40

Aplicación

- Remover el producto con agitación mecánica hasta su perfecta homogeneización.
- Aplicar siguiendo las diluciones recomendadas.
- Guardar los tiempos de repintado entre capas.
- La preparación de superficie recomendada sobre hierro o acero es chorro a grado Sa 2½.
- También es adecuada la preparación mecánico-manual de la superficie de hierro o acero a grado St 3. Pero la durabilidad del sistema será inferior que cuando se hace chorro a grado Sa 2½.
- Sobre acero galvanizado, aluminio, latón, aleaciones ligeras, etc. se recomienda una preparación de superficie mecánico-manual ligera (para generar un poco de mordiente).
- Es preciso que la superficie quede totalmente limpia y seca antes del pintado.
- No aplicar a temperaturas elevadas ni sobre superficies expuestas a insolación.
- Condiciones de aplicación: Tª ambiente: 5-35 °C – HR ≤ 75 %.
- Tª del sustrato ≥ 7°C y 3°C por encima del punto de rocío.
- Durante la aplicación y el secado, la humedad relativa máxima del aire deberá ser inferior al 75%.
- Es recomendable, sobre todo en interior, que haya renovación de aire.

Sistemas recomendados (*, **)

¹Normalmente la imprimación de prefabricación no es una parte del sistema de pintura. Puede ser necesaria su eliminación. Las imprimaciones de prefabricación se suelen aplicar como películas finas al acero recientemente preparado por chorreado abrasivo, para proporcionar una protección temporal frente a la corrosión, durante el periodo de fabricación, transporte, montaje y almacenamiento de la estructura. El SHOP PRIMER puede utilizarse como imprimación de prefabricación.

¹Según la ISO 12944-5.

Cuando se usa SHOP PRIMER como capa de protección temporal, si está en buen estado a la hora de aplicar el sistema de pintura elegido, no sería necesaria su eliminación. No obstante, el espesor del SHOP PRIMER no contaría como ENPS del sistema final.

Sistema de pintura para aceros galvanizados en caliente. Preparación de superficie mecánico-manual ligera (para generar un poco de mordiente y para eliminar posibles sales de zinc y otros contaminantes). Es preciso que la superficie quede totalmente limpia y seca antes del pintado.

Sistema de pintura C2 (durabilidad media)

1 capa de 20 µm secas de **Shop Primer 40**
2 capas de 50 µm secas cada una de **Esmalte M-Sintético 40-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 120 µm

Sistema de pintura C5 (durabilidad baja)

1 capa de 20 µm secas de **Shop Primer 40**
1 capa de 60 µm secas cada una de **Imprimación M-Thane 70**
1 capa de 50 µm secas cada una de **Esmalte M-Thane 70-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 130 µm

Sistema de pintura C5 (durabilidad baja)

1 capa de 20 µm secas de **Shop Primer 40**
1 capa de 60 µm secas cada una de **Imprimación M-Epox 70**
1 capa de 50 µm secas cada una de **Esmalte M-Thane 70-B**
Espesor nominal de película seca (ENPS) de 130 µm

* El grado de oxidación Ri3 determina el fin de la durabilidad del sistema e indica la necesidad de realizar pintado de mantenimiento general del sistema. En soporte de acero al carbono de baja aleación y/o acero galvanizado por inmersión en caliente.

** Para recomendación de otros sistemas, consultar con el departamento técnico de PINTURAS MONTÓ S.A.U.

781880 – Shop Primer 40

Seguir y cumplir instrucciones de Seguridad e Higiene / Medio Ambiente marcadas por la Legislación vigente.

Producto para uso industrial.

Tiempo máximo de almacenamiento después de su fabricación (en envases originales sin abrir): 12 meses. Almacenar en interiores entre 5°C y 35°C.

Esta ficha técnica sirve, al igual que todas las demás recomendaciones e informaciones técnicas, únicamente para la descripción de las características del producto, forma de empleo y sus aplicaciones. Las indicaciones y datos técnicos que aparecen en este documento están basados en nuestros conocimientos actuales y en los usos y aplicaciones más típicos del producto y son de carácter orientativo, pudiendo estar sujetos a cambios y modificaciones sin previo aviso.