

## PROFOST IMPRIMACION FOSFATANTE

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PROFOST es un Primer aparejo decapante, formulado a base de resina de polivinil-butiral de dos componentes, con cromato de zinc como pigmento anticorrosivo, los que forman una película de buena resistencia a la corrosión, posee buenas propiedades de relleno y es un excelente promotor de adherencia.

### USOS RECOMENDADOS

PROFOST se recomienda como imprimación anticorrosiva para fierro, acero, galvanizado y aluminio y para la protección de las mismas durante el período de almacenaje. Como aparejo sobre estructuras que ya estén pintadas, y facilitar la adherencia.

### INFORMACIÓN TÉCNICA

Terminación	Mate
Color	Amarillo verdoso
Número de componentes	2
Número de capas	1
Espesor seco de película por mano	0.5 mils (12 micrones)
Porcentaje de sólidos por volumen	29% + / - 2
Porcentaje de sólidos en peso	44% + / - 2
Rendimiento teórico 1 mils seco (25 micrones)	125 m2/kit

Densidad peso/volumen a 25°C	1,15 +/- 0.05 Kg/Lt
Viscosidad de la mezcla	Viscosidad de aplicación
<b>Resistencia a</b>	
Temperatura continua	Húmeda 60°C / Seco 120°C
Temperatura intermitente	Húmeda 75°C / Seco 150°C
Almacenaje	6 meses, envase cerrado, en recinto seco y ventilado entre 10°C y 25°C
Presentación	1 galón de Componente A + 1 bidón (5 litros de componente B)

### INFORMACIÓN PARA SU APLICACIÓN

<b>Preparación de superficie</b>	
Acero	SSPC-SP6 arenado comercial para ambientes moderados.  SSPC-SP10 arenado casi blanco para ambientes agresivos.  SSPC-SP2 o SP3 en caso de no ser posible los métodos anteriores.
<b>Volumen de Mezcla</b>	
Componente "A"	1
Componente "B"	1

## PROFOST IMPRIMACION FOSFATANTE

Tiempo de Inducción	No hay
Vida útil de la mezcla a 25°C	8 horas
<b>Condiciones ambientales</b>	
Temperatura ambiente	Mínima 10°C / Máxima 40°C
Temperatura de la superficie	Mínima 10°C / Máxima 35°C y 3°C sobre el punto de rocío
Humedad relativa del ambiente	Mínima 20°C / 80% máxima
<b>Método de Aplicación</b>	
<p>Revolver enérgicamente cada componente del producto, realizar la mezcla de ambos agitando hasta su homogeneización total.</p>	
<b>Equipo de aplicación</b> Pistola airless Pistola convencional	
Diluyente	No usar diluyente, el producto se entrega a viscosidad de aplicación
Limpieza de equipos	Saldo de componente B o diluyente wash primer.
<b>Tiempo de secado a 25°C</b>	
Tacto	5 minutos
Duro	6 - 8 horas
Curado total	24 horas

Tiempo de repintado	Mínimo 15 minutos Máximo 8 horas
Seco para lijar	1 hora

### NOTAS

La información y las recomendaciones para la aplicación del producto, están dadas de buena fe, basados en los ensayos de laboratorio y la experiencia adquirida en el trabajo en terreno. Sin embargo, como el producto a menudo se utiliza en condiciones que escapan a nuestro control, sólo garantizamos su calidad y en ningún caso nos hacemos responsables por daños ocasionados por el uso inadecuado del mismo.

### INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

La aplicación del producto sólo debe ser realizado por profesionales del área de pintura.

El producto contiene solventes volátiles, se debe mantener alejado de chispas y llama. Se tomarán las precauciones necesarias para trabajar con materiales inflamables y una buena ventilación en la zona de pintado.

Para cualquier información referida a la seguridad en el uso, manejo, almacenamiento y eliminación de residuos, nuestros clientes deben consultar la hoja de seguridad del producto.