



MINIO

Imprimación Minio Industrial

TIPO ESPECIFICO

Imprimación antioxidante de minio de plomo electrolítico.

CARACTERISTICAS

Tipo de vehículo	Resina alcídica
Tipo de pigmentos	Minio de plomo y extendedores
Tipo de disolvente	White Spirit
% sólidos por volumen	48%
Densidad	2,07-2,1
Viscosidad a 20°C	76-80 K.U.
Tiempo de Secado	3 horas; repintar 16-24 horas.
Acabado	Mate
Color	Naranja, característica del minio de plomo.
Rendimiento teórico	5 m ² /kg.
Espesor de película seca	25-30 micras

PREPARACION DE SUPERFICIE

Las superficies de hierro deben estar limpias y desengrasadas.

LUGAR DE EMPLEO

Para toda clase de superficies metálicas, tanto en interiores como exteriores.

APLICACIÓN

AGITASE ANTES DE USAR

Bastará una sola mano generosa aplicada con brocha o bien a rodillo, dependiendo de la superficie a tratar. Quedará un acabado anaranjado que una vez bien seca la película (cosa que depende de la temperatura y humedad ambiente) se verá que se ha formado una película pseudo-plástica rígida que protege temporalmente la superficie a la que se aplicó.

Una vez aplicada la imprimación abra que dar un acabado con un esmalte u otro tipo de terminación a la superficie tratada.

RENDIMIENTO:

4-6 m²/kg./l.