

# Ficha Técnica

## OXIPRO IMPRIMACIÓN



### Descripción del producto

Oxipro Imprimación es una pintura inhibidora de corrosión de naturaleza alquídica. Debido a sus características también se puede aplicar como capa de acabado mate sedoso. Puede ser usado en superficies donde la temperatura no exceda de 90°C.

### Uso recomendado

Se recomienda como imprimación tanto en interiores como en exteriores para la protección de superficies de hierro, acero, acero galvanizado, cobre, aluminio, etc., Oxipro imprimación también puede ser usado sobre plásticos duros, pvc, etc.

### Espesor de película y rendimiento

	Mínimo	Máximo	Recomendado
<b>Espesor de película, seco (en micras-<math>\mu\text{m}</math>)</b>	30	40	35
<b>Espesor de película, húmedo (en micras-<math>\mu\text{m}</math>)</b>	65	85	75
<b>Rendimiento teórico (m<sup>2</sup>/l)</b>	15,7	11,8	13,4

### Información técnica

<b>Color</b>	Blanco.
<b>Sólidos en volumen (% vol)*</b>	47 $\pm$ 2
<b>Punto de inflamación</b>	26°C $\pm$ 2
<b>Aspecto</b>	Mate
<b>Resistencia al agua</b>	Buena
<b>Flexibilidad</b>	Buena
<b>Contenido máximo en COV:</b>	500 g/l *

Valor límite de la UE para el producto (categoría A/i): 500 g/l (2010)

\* Medidos de acuerdo con la norma ISO 3233:1.998 (E)

### Preparación de la superficie

El soporte debe estar sano, limpio y seco. Eliminar el óxido, cascarilla de laminación, pintura suelta, aceite, suciedad, etc.

La pintura vieja con buena adherencia no es necesario eliminarla, aunque deberá lavarse con Limpiador Universal Alcalino 1:20 con agua y enjuagarse bien con agua limpia.

Sobre superficies nuevas de acero galvanizado, aluminio, cobre, etc. es necesario lavarlas con Limpiador Universal Alcalino 1:20 con agua y enjuagarse bien con agua limpia.

Sobre acero inoxidable será necesario matizar el soporte antes de pintar.

Oxipro imprimación puede utilizarse como capa de acabado mate, en este caso deberán aplicarse tres capas.

También puede aplicarse sobre otros sustratos. Contactar con Jotun para mayor información.

### Condiciones durante la aplicación

La temperatura del sustrato deberá ser como mínimo de 3°C por encima del punto de rocío, la temperatura y la humedad relativa deberán ser medidas en las cercanías del sustrato. Es necesaria una buena ventilación cuando se aplica en espacios reducidos.

---

## Métodos de aplicación

<b>Brocha</b>	Paletina.
<b>Rodillo</b>	De pelo corto (esaltar).
<b>Pistola</b>	Convencional o airless, para uso profesional.

---

## Datos de aplicación

<b>Proporción de la mezcla</b>	Un componente
<b>Disolvente/Limpiador</b>	Jotun Thinner Nº 2
<b>Guía de aplicación con pistola airless</b>	
<b>Presión en boquilla</b>	150 kg./cm <sup>2</sup> (2100 p.s.i.)
<b>Boquilla</b>	0.018" - 0.024"
<b>Angulo de proyección</b>	40° - 80°
<b>Filtro</b>	Comprobar que los filtros estén siempre limpios.

---

## Tiempos de secado

Los tiempos de secado dependen generalmente de la ventilación, de la temperatura ambiental y del soporte, de los espesores aplicados por capa y por el número de capas. Los datos señalados se han obtenido en las siguientes condiciones:

- \* Buena ventilación (Libre circulación del aire o exposición al exterior).
- \* Observando los espesores de película recomendados y homogéneos.
- \* Aplicando una capa de pintura sobre soporte inerte.

<b>Temperatura del soporte</b>	<b>23°C, 50% de H.R.</b>
<b>Seco al tacto</b>	4 horas
<b>Seco para manipular</b>	24 horas
<b>Seco para recubrir, mínimo <sup>1</sup>*</b>	10 horas
<b>Seco para recubrir, máximo <sup>2,3</sup></b>	

1. Datos aplicables al repintado con el mismo tipo genérico de pintura.
2. Si se trata de una aplicación multicapa, los tiempos de secado se verán afectados por el número, la secuencia y los espesores de las capas ya aplicadas.
3. La superficie a pintar debe estar seca y libre de cualquier contaminación antes de ser repintada.

Los datos señalados son únicamente indicativos. Los datos reales sólo pueden determinarse "in situ" dependiendo de la antigüedad del sistema existente, los tipos de pinturas, el número de capas, la dilución, la temperatura, ventilación, etc.

---

## Sistema recomendado

### Sobre superficies férricas oxidadas o en primera línea de mar

<b>Oxipro imprimación</b>	<b>1 x 35 µm</b>	<b>(Espesor película seca)</b>
Oxipro Brillante, Satinado o Forja	2 x 50 µm	(Espesor película seca)

### Oxipro imprimación como acabado

<b>Oxipro imprimación blanco mate sedoso</b>	<b>3 x 35 µm</b>	<b>(Espesor película seca)</b>
--	------------------	--------------------------------

### Sobre superficies metálicas no férricas

<b>Oxipro imprimación</b>	<b>1 x 35 µm</b>	<b>(Espesor película seca)</b>
Oxipro Brillante, Satinado o Forja	2 x 50 µm	(Espesor película seca)

Dependiendo del área de uso pueden especificarse otros sistemas.

---

## Almacenamiento

El producto debe conservarse en el envase original, perfectamente cerrado, en un lugar seco y ventilado, de acuerdo con la legislación vigente, protegido de fuentes de calor y de la exposición directa del sol. Los envases deberán permanecer cerrados herméticamente.

---

## Manipulación

Manipular con cuidado. El producto debe agitarse bien antes de ser usado.

---

## Envasado

0,375 litros, 0,750 litros y 4 litros.

Los envases pueden ser diferentes en otros países según necesidades locales.

---

## Seguridad e higiene

Observar las indicaciones contenidas en el envase. Aplicar a pistola sólo en lugares ventilados. No respirar o inhalar vapores. Evitar el contacto con la piel. Los derrames o salpicaduras deben eliminarse inmediatamente con un agente de limpieza adecuado, agua y jabón. El contacto con los ojos requiere un lavado inmediato con abundante agua y atención médica.

**La información detallada referente a este producto se encuentra en la Ficha de Datos de Seguridad del mismo.**

---

### NOTA

*La información facilitada en esta ficha técnica responde a nuestro conocimiento del producto basado en ensayos realizados a nivel de laboratorio y experiencias reales. Sin embargo, y dado que a menudo las pinturas se utilizan en condiciones que escapan a nuestro control, no podemos garantizar más que la calidad propia de la pintura. La empresa se reserva el derecho de modificar los datos contenidos en esta ficha técnica sin previo aviso.*

<b>Sede Central &amp; Escandinavia</b>	<b>Europa</b>	<b>Oriente Medio</b>	<b>Sudeste Asiático</b>	<b>Alternativa local:</b>
Jotun Paints P.O. Box 2021 N-3248 Sandefjord Norway Phone +47 33 45 70 00 Fax +47 33 46 46 13	Jotun Paints (Europe) Ltd. Stather Road, Flixborough North Lincolnshire DN15 8RR United Kingdom Phone +44 172 44 00 000 Fax +44 172 44 00 100	Jotun U.A.E Ltd. LLC. Al Quoz Industrial Area P.O Box 3671 Dubai U.A.E Phone +971 4 3 39 50 00 Fax +971 4 3 38 06 66	Jotun (Singapore) Pte. Ltd. No 11-15, Sixth Lok Yang Road Jurong Singapore 628 111 Phone +65 6265 4711 Fax +65 6265 7484	Jotun Ibérica, S.A. c/ Estática, 3 Pol. Ind. Santa Rita 08755 Castellbisbal Barcelona Teléfono +34 93 771 18 00 Fax +34 93 771 18 01

Jotun es una compañía multinacional con fábricas, oficinas comerciales y almacenes en más de 50 países. Contacte con la oficina regional para conocer su oficina de Jotun más cercana o visite nuestra página web [www.jotun.com](http://www.jotun.com)

VERSIÓN ESPAÑOLA, EDITADA EL 04 MARZO 2014  
ESTA FICHA TÉCNICA SUSTITUYE CUALQUIER OTRA REFERENTE AL MISMO PRODUCTO, DE FECHA ANTERIOR