

# ORION PRIMER

700.664

## Descripción

Imprimación monocomponente para hélices, libre de cromatos. Buena adherencia a hélices, ejes y colas.

## Usos

Recomendado para hélices, ejes y colas de bronce, acero inoxidable y aleaciones ligeras.

## Información

Acabado	Mate	
Colores	.071 Verde	
Formato	0,25 l	
Volumen de Sólidos	20 ± 2%	ISO 3233-2
Peso Específico	1,12 – 1,16 g/cm <sup>3</sup>	ISO 2811-1
Punto de Inflamación	1 °C	ISO 3679
COV	703 g/l	Calculado
Vida Útil	36 meses	

## Aplicación

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Elimine toda traza de contaminación, grasa y aceite mediante lavado con agua dulce a alta presión. Proceda al desengrasado empleando un detergente adecuado, o limpieza con disolventes si fuese necesario, y repita el lavado con agua dulce. Los materiales compuestos deben estar libres de toda grasa y agente desmoldeante. La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes antes de la aplicación de los productos recomendados. El aire empleado para la preparación de superficies y la limpieza debe estar limpio y seco.

### NUEVA CONSTRUCCIÓN

**Aluminio:** preparación mecánica con discos abrasivos adecuados de grano P24 - P80 hasta alcanzar una rugosidad uniforme. Aplique la primera capa sobre la superficie preparada antes que pierda el grado de preparación requerido.

**Bronce:** preparación mecánica con un disco abrasivo adecuado de grano P80 hasta alcanzar una rugosidad uniforme, cuidando no exceder la abrasión del material base. Aplique la primera capa sobre la superficie preparada antes que pierda el grado de preparación requerido.

**Acero inoxidable:** preparación mecánica con un disco abrasivo adecuado de grano P24 – P36 hasta alcanzar una rugosidad uniforme. Aplique la primera capa sobre la superficie preparada antes que pierda el grado de preparación requerido.

### MANTENIMIENTO

**Aluminio:** elimine toda pintura existente y proporcione rugosidad superficial hasta alcanzar el sustrato perfectamente limpio, mediante preparación mecánica con discos abrasivos adecuados de grano P24 - P80 hasta alcanzar una rugosidad uniforme. Aplique la primera capa sobre la superficie preparada antes que pierda el grado de preparación requerido.

**Bronce:** elimine toda pintura existente y proporcione rugosidad superficial hasta alcanzar el sustrato perfectamente limpio, mediante preparación mecánica con discos abrasivos adecuados de grano P80 hasta alcanzar una rugosidad uniforme, cuidando no exceder la abrasión del material base. Aplique la primera capa sobre la superficie preparada antes que pierda el grado de preparación requerido.

# ORION PRIMER

700.664

**Acero inoxidable:** elimine toda pintura existente y proporcione rugosidad superficial hasta alcanzar el sustrato perfectamente limpio, mediante preparación mecánica con discos abrasivos adecuados de grano P24 – P36 hasta alcanzar una rugosidad uniforme. Aplique la primera capa sobre la superficie preparada antes que pierda el grado de preparación requerido.

## Cómo Aplicar

Estándar		Brocha y rodillo
Spray Convencional		Presión 3,5 bar Boquilla 1,2 – 1.4 mm

## Espesor de película por capa

EPS/ DFT	Recomendado: 10 µm Rango de aplicación estándar: 10 - 20 µm
EPH/ WFT	Recomendado: 50 µm Rango de aplicación estándar: 50 - 100 µm

## Información Adicional de Aplicación

Rendimiento Teórico	Rango de aplicación al espesor recomendado: 10 µm – 20 m <sup>2</sup> /l
Disolvente	693 (3% max)

## Compatibilidades

### Capa previa

N.A.

### Capa subsiguiente

Orion Extra

## Tiempos de Secado

	10 °C		15 °C		20 °C		30 °C	
	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
Tiempos de repintado	2 h	8 h	2 h	5 h	2 h	5 h	1 h	2 h
Lijado	7 h	7 h	5 h	5 h	5 h	5 h	4 h	4 h
Curado completo	10 días	10 días	7 días	7 días	7 días	7 días	5 días	5 días

Nota: Si el espesor de capa aplicado es superior al recomendado, los tiempos de secado y repintado se incrementan. Previamente a la aplicación de cualquier capa adicional, compruebe que la capa existente esté perfectamente seca. Si se exceden los tiempos de repintado máximos la superficie debe ser lijada superficialmente antes de aplicar una capa subsiguiente.

## Condiciones Ambientales

Durante la aplicación y el curado:

Temperatura ambiente: mínimo 10 °C, máximo 35 °C.

Temperatura mínima del sustrato 10 °C (si durante el curado la temperatura cae por debajo de los 10 °C, el secado se ralentizará y los tiempos de repintado pueden variar).

Evite la formación de condensación. La temperatura superficial debe estar por lo menos 3 °C por encima del punto de rocío.

Humedad relativa máxima 85%.

El área de pintura debe estar bien ventilada, durante la aplicación y curado.

# ORION PRIMER

700.664

## Almacenado

Mantener los envases en un espacio seco, sombreado, fresco, bien ventilado y alejado de fuentes de calor e ignición. Se recomienda evitar la exposición al aire y a temperaturas extremas. Para maximizar la vida útil de la lata, asegúrese de que el envase esté cerrado durante el almacenamiento y que la temperatura esté entre 5°C y 35°C. El almacenaje a temperaturas elevadas puede reducir la vida útil del producto. Evite la exposición directa a la luz solar.

## Normas de seguridad

Cumpla con las disposiciones establecidas por la normativa nacional y local de salud y seguridad en el trabajo. Evite el contacto con la piel, opere en lugares bien ventilados y, si está en áreas cerradas, use extractores, ventiladores y transportadores de aire. Durante la aplicación utilice EPIs - equipos de protección individual (máscaras, guantes, gafas, etc.). Antes de usar, lea las secciones 7-8 de la FDS.

### INSTRUCCIONES PARA LA ELIMINACIÓN DE LOS PRODUCTOS Y ENVASES

Envases vacíos que contengan pinturas: eliminación de los envases vacíos de acuerdo con las exigencias de la ley nacional y local de eliminación de residuos, por ejemplo, llevándolos a un centro de reciclado. Envases que contengan pinturas no utilizadas: desechar el producto no utilizado conforme a la legislación sobre eliminación de residuos, por ejemplo, llevándolo a un centro de reciclado; en este caso está prohibido reciclar el envase. No vaciar en desagües o cursos de agua.

### INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA LOS PRODUCTOS Y ENVASES

Envases vacíos y recipientes que todavía contengan pinturas: los envases deben eliminarse como residuos peligrosos bajo la plena responsabilidad del poseedor de dichos residuos. No vaciar en desagües o cursos de agua.

## Advertencia

Los valores indicados en la presente Ficha Técnica pueden tener ligeras variaciones de un lote a otro. El producto aplicado no debe entrar en contacto con agua, productos químicos o sometido a tensión mecánica antes de que se complete el curado. El espesor de la película húmeda EPH se refiere al producto no diluido. En caso de dilución, este valor aumenta. La información anterior es el resultado de pruebas de laboratorio precisas y experiencia práctica, sin embargo, dado que el producto se utiliza principalmente fuera del control del fabricante, Boero Bartolomeo S.p.A. solo puede garantizar su calidad. La información contenida en esta Ficha Técnica puede estar sujeta a revisión por parte de la Compañía. Para obtener aclaraciones, actualizaciones o más información, se recomienda contactar directamente con Boero Bartolomeo S.p.A. para obtener más información. La presente Ficha Técnica anula y sustituye a todas las precedentes de la misma.