



FICHA TÉCNICA

4.2 BASE DISOLVENTE

► Shop Primer

Imprimación vinílica fosfatante
2508 / Versión 2 / 05-03-2025



DESCRIPCIÓN

Imprimación vinílica modificada con efecto fosfatante y pasivante monocomponente de uso industrial, para el mantenimiento temporal de estructuras.

PROPIEDADES

- Buena humectación del soporte.
- Adherencia excepcional sobre gran variedad de soportes metálicos y no metálicos.
- Rápido secado y repintado.
- Efecto pasivante y anticorrosión.
- Permite soldadura y oxicorte

USOS

Indicado para su aplicación en superficies metálicas ferrosas y no ferrosas en las que hayan problemas de adherencia. Como pretratamiento del acero chorreado.

DATOS TÉCNICOS

Aspecto	Semimate.
Color	Blanco, rojo y gris.
Diluyente	D-10, D-90
Viscosidad (Copa Ford nº 4). Segundos.	50 - 60
Densidad a 20°C (Kg/L)	1.3 ± 0.05
Contenido en sólidos % volúmen	20
Rendimiento	15 - 20 m ² /l (10 - 15 micras secas)
Secado a 20°C (min)	10
Repintado (horas)	3 - 4
% Dilución máxima	0 - 15

NORMAS DE APLICACIÓN

- Agitar el producto hasta su perfecta homogeneización.
- Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y exentas de polvo, grasa, salitre, etc.
- Si estaba pintado anteriormente cuidar que la pintura anterior esté en buen estado y bien adherida.

CONDICIONES DEL SOPORTE Y AMBIENTE

TEMPERATURA AMBIENTE:

No pintar por debajo de los 5°C.

TEMPERATURA DEL SOPORTE:

No pintar por debajo con una humedad relativa por encima del 80%.

CONDICIONES AMBIENTALES:

No se debe pintar cuando exista excesiva insolación, viento fuerte ni bajo riesgo de lluvia.



► **Shop Primer**

Imprimación vinílica fosfatante
2508 / Versión 2 / 05-03-2025

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

SUPERFICIES NO PINTADAS:

Hierro y Acero:

- Eliminar la cascarilla de laminación que pueda existir.
- Eliminar los restos de óxido o de material ya oxidado (chorreado abrasivo o bien mediante rascado y cepillado mecánico o manual), hasta dejar la superficie libre de óxido.
- Proceder al pintado normal.

Metales no férricos:

- Si la superficie está en mal estado o descascarillada hay que eliminar los restos mal adheridos mediante el decapado químico o mecánico
- Proceder al pintado normal.

SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Hierro y Acero:

- Si la superficie esmaltada no esta en condiciones óptimas, se procede a la eliminación del esmalte con DECAPANTE QUITAPINTURAS.
- Eliminar la cascarilla de laminación que pueda existir.
- Eliminar los restos de óxido o de material ya oxidado (chorreado abrasivo o bien mediante rascado y cepillado mecánico o manual), hasta dejar la superficie libre de óxido.
- Proceder al pintado normal.

Metales no férricos:

- Si la superficie está en mal estado o descascarillada hay que eliminar los restos mal adheridos mediante el decapado químico o mecánico
- Proceder al pintado normal.

POSIBLES SISTEMAS DE APLICACIÓN

La aplicación normal de Shop Primer se hace a brocha, rodillo o pistola. Se recomienda mínimo dos manos .

ACABADO SHOP PRIMER:

- Rendimiento: 15 - 20 m²/l (10 - 15 micras secas)
- Capas: 2

SEGURIDAD

Consultar la ficha de datos de seguridad en vigor para una manipulación segura (Apartado 8.2). No apto para uso infantil. Mantener fuera del alcance de los niños. No morder las superficies pintadas.

ELIMINACIÓN

Tomar todas las medidas que sean necesarias para evitar al máximo la producción de residuos. Analizar posibles métodos de revalorización o reciclado siguiendo la legislación local- nacional vigente. No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos o a través de un gestor de residuos autorizado. Los residuos deben manipularse, almacenarse y eliminarse de acuerdo con las legislaciones local/nacional vigentes.

ALMACENAMIENTO

Ver condiciones de almacenamiento indicadas en el apartado 7.2 de la ficha de datos de seguridad en vigor. Preservar los envases de las temperaturas extremas, de la exposición directa al sol y de las heladas. Tiempo de almacenamiento máximo recomendado: 24 meses desde la fabricación en su envase original perfectamente cerrado, a cubierto y a temperaturas entre 5° y 35° C.

► **Shop Primer**

Imprimación vinílica fosfatante
2508 / Versión 2 / 05-03-2025

NOTA TEXTO LEGAL

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Pinturas Isaval de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil, de acuerdo a las recomendaciones de Pinturas Isaval. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario de los productos debe realizar las pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo al uso que se le quiere dar. Pinturas Isaval se reserva el derecho de cambiar las propiedades de sus productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página «www.isaval.es». Todos los datos de esta ficha están basados en ensayos de laboratorio realizados a 20°C y 1 atm de presión. Las medidas realizadas "in situ" pueden variar debido a circunstancias fuera de nuestro control, como cambios en las condiciones ambientales de presión y temperatura.