

**Imprimación alquídica ignífuga de altos sólidos con fosfato de zinc. Presenta un secado rápido que facilita su manipulación y repintado en poco tiempo.**

D: Disolvente; HS: High Solids

### Descripción

**Villatherm D Primer HS** es una imprimación alquídica ignífuga al disolvente certificada según la euroclasificación de reacción al fuego, que se emplea en sistemas intumescentes de protección de estructuras metálicas.

**Villatherm D Primer HS** está diseñado para proporcionar una buena protección anticorrosiva en ambientes de baja a media agresividad ambiental, presentando una excelente repintabilidad con todo tipo de productos y un secado rápido para su manipulación.

### Características

- Buenas propiedades anticorrosivas en ambientes de hasta categoría ambiental C3 (ISO 12944).
- Alto contenido en sólidos y bajos COV's.
- Se puede emplear como imprimación tanto en sistemas intumescentes como en sistemas anticorrosivos.
- Contiene pigmentos anticorrosivos especiales.
- Gracias a su secado permite una rápida manipulación.
- Excelente repintabilidad con la mayoría de productos de uno o dos componentes.

### Usos recomendados

- Adecuado para su uso en interior y exterior, así como en trabajos de taller, y en obra.
- Apto para mantenimiento sobre acero con preparación manual hasta grado St-3 (ISO 8501/1).
- Puede usarse como protección temporal (shop primer) o para nuevas construcciones en acero.
- Se puede emplear en ambientes de agresividad moderada, como los pertenecientes a naves industriales y agrícolas, y todo tipo de edificios civiles (urbanizaciones, pabellones, colegios, hospitales, hoteles, etc.)

### Certificaciones

- Certificado según la Norma UNE-EN 13501-1:2007: euroclasificación de reacción al fuego **A2-s1,d0**, que equivale a la antigua M0 (UNE 23727:1990).

#### Sistema anticorrosivo C2 Alto – ISO 12944

1ª capa: **AK20HS – Villatherm D Primer HS – 80 micras**

2ª capa: **AK20HS – Villatherm D Primer HS – 80 micras**

Acero chorreado a grado Sa 2½ (ISO 8501/1)

### Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

Color:	Gris, blanco y rojo óxido.
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	62%± 3%
Densidad:	1,80 ± 0,03 g/ml
Espesor seco recomendado:	Min: 40 µm (65 µm húmedas) Max: 80 µm (130 µm húmedas)
Rendimientos:	15,5 m² / l (40 µm) 7,75 m² / l (80 µm)
Seco tacto (40 µm):	20 min
Seco total (40 µm):	1 hora
Repintado:	Min : 2 horas Max : ilimitado
COV's	380 g/l (Directiva 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca:	80 °C

#### Tabla de secado y repintabilidad mínima (40 µm secas)

Temperatura*	5 °C	15 °C	25 °C	40 °C
Secado Tacto	45 m	30 m	20 m	5 m
Secado Total	4 h	2 h	1 h	30 m
Repintabilidad	24 h	8 h	2 h	1 h

\* Referido a la temperatura del sustrato.  
d: días; h: horas; m: minutos

#### Sistema Protecflam estándar

Imprimación:	<b>AK20 – Villatherm D Primer HS</b>
Intumescente:	TH02 – Protecflam
Acabado:	CC04 – Villatherm D Esmalte *

\* Existe la posibilidad de aplicar otros acabados.

#### Información técnica adicional

- Boletín Técnico 003. Ed.04-15. Sistema Protecflam.
- Boletín Técnico 005. Ed.01-11. Medición de espesores de pintura intumescente.

**Imprimación alquídica ignífuga de altos sólidos con fosfato de zinc. Presenta un secado rápido que facilita su manipulación y repintado en poco tiempo.**

D: Disolvente; HS: High Solids

### Preparación de la superficie

**Villatherm D Primer HS** se aplica directamente sobre el acero. La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes, eliminándose todo resto que perjudique la adherencia del producto. Emplear cepillos de alambre y rasquetas para su eliminación, y limpiar con agua o disolvente según el tipo de contaminante del que se trate (SSPC-SP1).

- Sobre acero: recomendable chorro abrasivo Sa 2½ (ISO 8501/1): chorreado cuidadoso hasta eliminar la cascarilla de laminación y otros materiales extraños. A continuación, realizar el aspirado de polvo y suciedad. Esta preparación mejora el rendimiento del producto. Admite una preparación manual mínima al grado St 3 (ISO 8501/1): realizar un lijado mecánico a toda la superficie. Se debe efectuar primero en una dirección y luego en su perpendicular.

**Villatherm D Primer HS** puede aplicarse sobre superficies envejecidas (mantenimiento): eliminar los contaminantes y lijar hasta el grado St 3 en las zonas oxidadas. La superficie debe presentar una rugosidad sin aspecto pulido o brillante. Efectuar los parcheos correspondientes en dichas zonas y dar una capa general.

### Instrucciones de aplicación

**Villatherm D Primer HS** se suministra como un sistema monocomponente. Agitar mecánicamente hasta obtener un producto homogéneo. Ajustar la viscosidad, utilizando los diluyentes recomendados.

Se recomienda una adecuada ventilación durante su aplicación, y especialmente en espacios cerrados para facilitar el secado y la evaporación de disolventes.

Diluyente	VD-200P
Pistola Airless	Dilución: 0-3 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.023" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 10-15% en volumen Diámetro de boquilla: 0.070"-0.086" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% volumen

Limpiar el equipo con disolvente de limpieza tras la aplicación.

Debido al rápido secado, en aplicaciones prolongadas se recomienda lavar periódicamente el equipo de aplicación.

### Condiciones de aplicación

- La temperatura mínima ambiental debe estar entre 5 °C y 40 °C con una humedad relativa máxima del 85%.
- Para evitar condensaciones, el sustrato se debe encontrar 3°C por encima del punto de rocío.

### Observaciones

- Aunque **Villatherm D Primer HS** proporciona una buena cobertura en una sola capa se recomienda una segunda mano especialmente en los bordes, soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección.
- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.
- Para elevados espesores se recomienda la utilización de pistola Airless y no diluir el producto. En caso de utilizar una pistola convencional con aire serán necesarias varias capas.
- Una aplicación excesiva o un espesor seco demasiado elevado puede prolongar el tiempo de secado y producir defectos en la superficie
- El producto no está diseñado para ambientes muy corrosivos (superiores a C3) ni para acero en mal estado.
- La repintabilidad a largo plazo dependerá de las condiciones en las que se encuentre el recubrimiento.
- No se recomienda repintar el producto con pinturas de base clorocaucho.
- No es apto para inmersión en agua o condensación continua.

### Precauciones de seguridad

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores de disolventes y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

La realización de trabajos de soldadura, o decapado por llama puede provocar emisiones de polvo y vapores por lo que es necesario utilizar los equipos de protección apropiados.

La información completa puede consultarse en la ficha de seguridad disponible en [www.pinvisacoatings.com](http://www.pinvisacoatings.com).

### Envasado y almacenamiento

Envases de 4 l, 20 l y 200 l.

Conservar 12 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35°C, y alejado de fuentes de calor.

Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible re-inspección en nuestras instalaciones.