



**CRC Zinc Primer**  
**Imprimación de fosfato de zinc**  
Ref. : 10073

### 1. DESCRIPCIÓN GENERAL

---

Imprimación multiuso de fosfato de zinc.

Es una imprimación protectora, base fosfato de zinc y de secado rápido, para superficies metálicas. Se ha formulado con resinas alquídicas modificadas, fosfato de zinc y otros pigmentos anti-corrosivos. Zinc Primer combate el óxido y mejora la resistencia de los acabados finales frente a la corrosión tanto en interiores como en exteriores.

### 2. CARACTERÍSTICAS

---

- Asegura una buena adhesión de los acabados y una buena curvación.
- Conserva el brillo del acabado final.
- El color gris es adecuado incluso para los acabados de color claro.
- Se puede repintar con cualquier pintura de un solo componente, después de una hora.
- Retrasa el óxido por inhibición y por aislamiento.
- Ahorra el tiempo de preparación antes del pintado al rellenar rápidamente las pequeñas fisuras y ligeras imperfecciones.
- Secado rápido.
- Fuerte adhesión sobre superficies metálicas limpias y sin grasa. La preparación de la superficie puede ser necesaria cuando se trate de superficies oxidadas o galvanizadas (lijado, raspado, etc..)
- Sin plomo ni cromados.
- No contiene disolventes aromáticos ni clorados.
- La fórmula en aerosol contiene propelente-DME para una aplicación controlada y para unas óptimas propiedades de la película.

### 3. APLICACIONES

---

- Carrocerías
- Equipos y maquinaria agrícola
- Fijaciones de barco
- Elementos de acero para la construcción
- Ventanas metálicas
- Chasis y marcos
- Juntas
- Puntos de soldadura



Manufactured by :  
CRC Industries Europe BVBA  
Touwslagerstraat 1 – 9240 Zele – Belgium  
Tel (32) (0) 52/45.60.11 Fax (32) (0) 52/45.00.34  
[www.crcind.com](http://www.crcind.com)





**CRC Zinc Primer**  
**Imprimación de fosfato de zinc**  
Ref. : 10073

#### 4. INSTRUCCIONES

- Agitar el aerosol durante al menos un minuto una vez se haya liberado la bola en su interior. Mezclar o agitar el producto en granel hasta obtener una dispersión homogénea. Repetir frecuentemente durante la aplicación.
- Para unos resultados óptimos, aplicar sobre una superficie limpia, seca y sin grasa. Eliminar el óxido y las escamas con un cepillo metálico.
- Aplicar en capas finas y uniformes; se obtienen mejores resultados con 2 capas finas en lugar de una capa gruesa. El acabado final debe aplicarse después de 12 a 48 horas. Un ligero lijado previo es aconsejable.
- Una vez terminada la aplicación, limpiar la válvula del aerosol pulverizando con el bote invertido hasta que solo salga gas. Si se obstruye, quitar el difusor y limpiarlo con un alambre fino.
- No aplicar sobre maquinaria conectada a la red. Usar en zonas bien ventiladas.
- Para todos los productos CRC están disponibles hojas de seguridad según las Directrices EU 91/155/CEE y enmiendas.

#### 5. DATOS TÍPICOS DEL PRODUCTO (Sin propelente)

Apariencia	: gris claro mate
Tipo de resina	: alquídica modificada
Tipo de pigmento	: fosfato de zinc
Peso específico (@ 20°C)	
- aerosol	: 1,05
- granel	: 1,37
Punto de inflamación (disolventes)	
- aerosol	: -4°C
- granel	: 27°C
Cubrición (30 µm, seca)	
- aerosol	: aprox. 1 m <sup>2</sup> / bote (400ml)
- granel	: aprox. 11 m <sup>2</sup> / Kg
Espesor recomendado de película	: 25 - 30 µm
Tiempos de secado :	
al tacto	: 30 min @ 20°C (45% RH)
secado total	: 24 h @ 20°C (45% RH)
para pintar	: 1 h **
Diluyente/limpiador	: white spirit



Manufactured by :  
CRC Industries Europe BVBA  
Touwslagerstraat 1 – 9240 Zele – Belgium  
Tel (32) (0) 52/45.60.11 Fax (32) (0) 52/45.00.34  
[www.crcind.com](http://www.crcind.com)





**CRC Zinc Primer**  
**Imprimación de fosfato de zinc**  
Ref. : 10073

Propiedades de la película seca (30 µm, metal desengrasado)

Niebla salina (ASTM B 117)	: >500 h (espesor de película 35 µm)
Adhesión sobre acero (NFT 30038)	: 0
Flexibilidad (6mm mandrel, visual)	: aceptable
Acabados recomendados	: alquídicos, acrílicos, celulósicos,...

## 6. EMBALAJE

Aerosol : 12 x 400 ml

\* 24 horas para un óptimo resultado, después de un ligero lijado.

Todos los datos contenidos en este documento están basados en la experiencia y en las pruebas de laboratorio. La amplia gama de equipos y condiciones ambientales, así como los factores humanos imprevistos pueden influenciar de forma más o menos apreciable en los resultados de la aplicación. Por este motivo le aconsejamos compruebe la compatibilidad del producto antes de su utilización. Esta información está basada en experiencias fiables, pero es meramente indicativa.

Posiblemente esta Ficha Técnica haya sido nuevamente revisada por motivos de legislación, disponibilidad de componentes o por adquisición de nuevas experiencias. Puede encontrar la versión más actualizada en nuestra página web: [www.crcind.com](http://www.crcind.com).

Le recomendamos se registre en nuestra página web al objeto de recibir, en el futuro, automáticamente la versión actualizada para este producto.

Versión : 10073 06 0198 04  
Fecha : 23 June 2011



Manufactured by :  
CRC Industries Europe BVBA  
Touwslagerstraat 1 – 9240 Zele – Belgium  
Tel (32) (0) 52/45.60.11 Fax (32) (0) 52/45.00.34  
[www.crcind.com](http://www.crcind.com)

