

FONDO ANTIÓXIDO ALQUÍDICO INDUSTRIAL

PRODUCTO: FONDO ANTIÓXIDO ALQUÍDICO INDUSTRIAL

CÓDIGO: FT-FAC-01 | **REVISIÓN:** N° 02 (Julio 2026) | **EMPRESA:** Litoral Pinturas SRL.

1 Descripción del Producto

Fondo anticorrosivo monocomponente de base alquídica, formulado con pigmentos inhibidores de la oxidación activos y resinas sintéticas de alta estabilidad. Actúa como capa de imprimación primaria (primer), proporcionando una interfase de excelente adherencia sobre sustratos ferrosos y una base nivelada óptima para el posterior sellado con esmaltes sintéticos industriales o acabados alquídicos.

2 Campos de Aplicación Recomendados

Protección y mantenimiento anticorrosivo de superficies de hierro expuestas a ambientes industriales de agresividad baja a moderada. Diseñado para:

Estructuras metálicas pesadas y perfiles de obra.

Carpintería metálica industrial y herrería pesada.

Maquinaria agrícola, vial e industrial.

Carrocerías, portones, tinglados y galpones.

Mantenimiento general de plantas industriales y de almacenamiento.

3 Especificaciones Técnicas (Datos de Laboratorio)

Para garantizar la reproducibilidad de los datos en cualquier laboratorio de control de calidad, los parámetros de suministro se rigen bajo los siguientes métodos de ensayo generales:

- **Naturaleza Química:** Resina Alquídica.
- **Clasificación del Producto:** Responde a los requisitos generales de fondos anticorrosivos alquídicos de secado al aire (Norma IRAM 1182).
- **Acabado / Brillo:** Mate (Ángulo de 60°) (Norma IRAM 1109-B2).
- **Gama de Colores Disponibles:** Blanco, Gris, Negro, Ocre, Rojo y Verde. Los tonos base responden estrictamente a la cartilla oficial de tonalidades (Norma IRAM-DEF D 1054).
- **Peso Específico:** 1,02 – 1,39 g/cm³ a 25 °C (Norma IRAM 1109-A2 / Determinación de la densidad).
- **Contenido de Materia No Volátil (Sólidos por Peso):** 58% – 72% (Norma IRAM 1109-A7 / Método por calentamiento en horno).
- **Finura de Molienda (Dispersión de Pigmentos):** Máximo 7,5 µm / 0,3 mils (Norma IRAM 1109-A6 / Determinación mediante calibrador de ranura tipo Hegman).
- **Viscosidad de Suministro:** 120 a 200 segundos determinados a 25 °C (Norma IRAM 1109-A1 / Medición del tiempo de efusión mediante Copa Ford N° 4).
- **Presentaciones Comerciales:** Envases industriales de 4 Litros, 20 Litros y Tambores de 200 Litros.

4 Rendimiento y Espesores

- **Rendimiento Teórico:** 10 m² por Litro para alcanzar un espesor de película seca de 40 a 55 µm (micrones) por mano.
- **Rendimiento Práctico en Obra:** Rinde de 8 a 10 m² por litro por mano. (Nota: El rendimiento real puede variar según la rugosidad del sustrato, las condiciones climáticas del lugar de aplicación y el método de aplicación seleccionado).

5 Preparación Industrial de la Superficie

El tratamiento previo del sustrato ferroso para la remoción de contaminantes de la superficie metálica se encuentra estandarizado según la Norma IRAM 1012:

- **Desengrase:** Limpiar con solventes industriales desengrasantes o emulsiones acuosas alcalinas para remover aceites de maquinado o protectores de almacenamiento.
- **Tratamiento Mecánico Manual o Motorizado:** Eliminar restos de óxido y cascarilla de laminación mediante cepillado de acero profundo (Norma IRAM 1012 / Equivalente a grados SIS St 2 o St 3).
- **Tratamiento Químico (Alternativo):** En piezas complejas, aplicar líquido desoxidante, desengrasante y fosfatizante para asegurar un anclaje químico óptimo y pasivar el metal.
- **Arenado (Recomendado para Máximo Rendimiento):** Limpieza por chorro abrasivo según grados comerciales para eliminar calamina (Norma IRAM 1012 / Equivalente a grados SIS Sa 2 o Sa 2 ½).
- **Aplicación Manual de Prueba:** Para validar la compatibilidad y extensibilidad en obra de la primera capa, se toman como referencia las directrices de la Norma IRAM 1094.

6 Tabla de Dilución Industrial Exacta

Método de Aplicación	Diluyente Recomendado	% de Dilución por Volumen	Proporción Práctica en Obra (Solvente por cada Litro de Pintura)	Viscosidad Objetivo (Copa Ford N° 4 a 25°C)
Pincel (Brocha)	Aguarrás mineral premium	0% a 5%	Hasta 50 cc por litro	60 – 80 segundos.
Rodillo (Pelo corto)	Aguarrás mineral premium	5% a 10%	50 cc a 100 cc por litro.	50 – 60 segundos.
Soplete Convencional	Diluyente para sintéticos	10% a 15%	100 cc a 150 cc por litro.	20 – 25 segundos.
Soplete Airless	Diluyente industrial para sintéticos	0% a 5%	Solo de ser necesario (hasta 50 cc por litro).	80 – 120 segundos.

7 Configuración de Equipos de Pulverización

- **Soplete Convencional (Presión Neumática):** Presión de atomización en la pistola de 40 a 50 PSI (0,27 a 0,34 MPa). Presión de la olla de pintura (si aplica) de 10 a 15 PSI (0,07 a 0,10 MPa). Diámetro de boquilla (pico) recomendado de 1,4 mm a 1,8 mm. Distancia de aplicación de 15 a 20 cm.
- **Soplete Airless (Presión Hidráulica):** Presión del fluido en la boquilla de 2000 a 2500 PSI (13,8 a 17,2 MPa). Relación de compresión de la bomba mínima de 30:1. Diámetro de boquilla de 0,015 a 0,019 pulgadas. Filtros de línea con malla de 60 mesh. Distancia de aplicación de 30 a 35 cm.

8 Tiempos de Secado y Curado

(Valores evaluados en condiciones ambientales normalizadas de laboratorio según Norma IRAM 1109-A4 a 25 °C y 60% de Humedad Relativa)

- **Secado al Tacto:** 20 a 60 minutos (Norma IRAM 1109-A5).
- **Secado Duro (Manipulación):** 3 a 5 horas (Norma IRAM 1109-A5).
- **Intervalo Mínimo de Repintado:** 12 horas antes de aplicar esmalte sintético (Norma IRAM 1107). (Condiciones climáticas desfavorables, bajas temperaturas o espesores excesivos prolongarán estos plazos).

9 Higiene, Seguridad y Almacenamiento

Clasificación de Riesgo: Líquido Inflamable de 2.ª Categoría. Mantener alejado de fuentes de calor, chispas, llamas abiertas y superficies calientes. No fumar durante su manipulación.

- **Señalización en Planta:** El almacenamiento físico, la rotulación del producto y la demarcación del área de aplicación deben respetar estrictamente las señales de seguridad estipuladas por la Norma IRAM 10005.
- **Elementos de Protección Personal (EPP):** Utilizar mascarillas con filtros para vapores orgánicos durante la pulverización, guantes de nitrilo o neoprene y protección ocular estanca.
- **Estibado:** Almacenar en sus envases originales herméticamente cerrados, en lugares cubiertos, frescos, secos y con ventilación forzada.

AVISO LEGAL DE EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD TÉCNICA

Los datos técnicos expuestos en este documento se basan en ensayos normalizados de laboratorio de acuerdo con los métodos de control de la Dirección de Calidad de Litoral Pinturas SRL y las Normas IRAM citadas. Dado que las condiciones reales de preparación de la superficie, aplicación en obra, factores ambientales del taller y configuraciones de equipos particulares escapan a nuestro control directo, la empresa no asume responsabilidad civil, contractual o extracontractual por fallas derivadas del mal uso del producto. El usuario industrial tiene la obligación de validar la aptitud del recubrimiento mediante ensayos previos en su línea de producción.