

# FICHA TÉCNICA

## FONDO FR207

FONDO ANTICORROSIVO PARA HIERRO Y ACERO



## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

---

Fondo antióxido de alta performance para hierro y acero, sin el agregado de sales de plomo (minio) ni cromatos, debido a su acción perjudicial sobre el medio ambiente y la salud humana.

Su composición se basa en resinas tipo “alkyd” que presentan excelente adherencia y humectación sobre materiales ferrosos, garantía de eficiencia de todo proceso anticorrosivo.

Se previene la corrosión con modernos pigmentos incoloros de probada eficacia, a base de compuestos de zinc, potenciados con óxido de hierro sintético, el cual proporciona el color final del fondo.

Posee un mecanismo de protección adicional, por efecto “barrera”, a causa de su importante contenido de hierro micáceo. Este pigmento se popularizó en Europa (de donde proviene) en experiencias industriales, en protección anticorrosiva de puentes ferrocarrileros, plataformas petrolíferas y en la torre “Eiffel”.

Con rápido secado y muy fácil aplicación, presenta un color característico rojo-pardo y terminación mate cubriente, ideal para la aplicación de la pintura final de terminación.

## APLICACIÓN, SECADO Y RENDIMIENTO

---

Se puede aplicar a pincel, rodillo, soplete convencional o air-less para grandes superficies. Es recomendable aplicar la primer mano a pincel, con la finalidad de facilitar el contacto del fondo con las imperfecciones superficiales del metal.

Disponible a consistencia de uso. Se puede diluir con aguarrás hasta un máximo del 5 % para su aplicación a pincel o rodillo ( 50 cm<sup>3</sup> de aguarrás por litro de fondo) y un máximo de 15 % para su aplicación a soplete (150 cm<sup>3</sup> de aguarrás por litro de fondo) por razones prácticas (dificultad al “peinar” la superficie pintada) o técnicas (viscosidad excesiva).

# FICHA TÉCNICA

## FONDO FR207

FONDO ANTICORROSIVO PARA HIERRO Y ACERO



Evitar diluciones excesivas o innecesarias, las mismas provocan chorreos y salpicaduras, además se disminuye el espesor seco final del fondo y en consecuencia la protección anticorrosiva.

Los elementos de trabajo deberán limpiarse de inmediato con aguarrás, al completar la aplicación.

Seca muy rápido: 1 a 3 horas al tacto a 25° C, a las 12-16 horas puede repintarse (segunda mano) y a las 24 horas como mínimo aplicar la pintura de terminación.

Es adecuado aplicar 2 manos en condiciones ambientales normales o en interiores, y 3 manos en exteriores para atmósferas corrosivas: zonas industriales o marítimas. Con ello se asegura un espesor de película seca adecuado para cumplir con su función.

El rendimiento depende de las características (rugosidad) de la superficie, técnica de aplicación y dilución empleada, como valor promedio teórico puede tomarse de 8 a 10 m<sup>2</sup> por litro y por mano, lográndose espesores secos de 50 a 40 micrones.

## USO RECOMENDADO

Como mano de fondo con alta resistencia a la corrosión para hierro o acero en interiores o exteriores.

Aplicar sobre verjas, rejas, puertas, ventanas, muebles de jardín, estructuras metálicas en general, etc., necesitándose posteriormente pintura de terminación.

Prestar especial atención a aquellas zonas más comprometidas: cantos, aristas, soldaduras, remaches, etc., en las cuales resulta más difícil obtener espesores de película seca adecuados. En ellos generalmente comienza el proceso corrosivo.

# FICHA TÉCNICA

## FONDO FR207

FONDO ANTICORROSIVO PARA HIERRO Y ACERO



No es recomendable dejar el fondo aplicado sin la correspondiente pintura de terminación por períodos mayores a 1 semana (dependiendo de las condiciones ambientales).

En el caso de tiempos mayores al indicado, lijar hasta el metal base en los puntos de ataque y repetir el tratamiento con fondo. En ambientes próximos al mar hidrolavar con agua dulce para retirar las sales solubles y dejar secar, repitiendo el tratamiento.

El éxito de un sistema de protección depende en gran medida de la preparación correcta de la superficie:

- Limpia (libre de grasas y aceites),
- Desoxidada (medios mecánicos: arenado, pulidora de alta velocidad con cepillo de acero trenzado, etc. ó medios químicos: desoxidantes, Oxifin, etc.)
- Libre de capa de laminación (calamina)
- Seca