



EUROPEA DE PINTURAS ESPECIALES, S.L.

C.I.F. B/33.124.959
POLÍGONO DE SALCEDO - 33120 PRAVIA
PRINCIPADO DE ASTURIAS (ESPAÑA)
TELÉF.: 98 582 21 39 / 98 582 20 61 / 98 582 22 16
FAX 98 582 22 16 - APARTADO 311 - 33400 AVILÉS
E-mail: eupines@terra.es



LYMUSE - 125

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

- **DEFINICIÓN:** Es una imprimación anticorrosiva de secado rápido, desarrollada a base de fosfato de zinc puro en combinación con resinas sintéticas especiales, pigmentos inhibidores de la corrosión y extendedores idóneos.
- **UTILIZACIÓN:** Como antioxidante para superficies de hierro y acero, perfiles estructurales, maquinaria, equipos y calderería. Es adecuado en ambiente rural o industrial. Se puede utilizar como capa de enlace entre pinturas viejas y sistemas de alto rendimiento (Clorocaucho, epoxy, poliuretano, etc.)
- **PROPIEDADES:** Excelente protección anticorrosiva. Muy buena cubrición, rapidez de secado y endurecimiento. Compatible con la mayoría de sistemas de pintado. Posibilidad de repintado sobre nuestras imprimaciones: Oxipol-100, Margon, Terfon-150, etc.. Después de un secado de 6 - 8 horas se puede repintar con sistemas alcidicos y clorocauchos. A las 24 horas con revestimientos de dos componentes: epoxis, poliuretanos, etc.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

ASPECTO	MATE, SATINADO
COLOR	ROJO OXIDO, GRIS, ETC.
DENSIDAD	1,5 Kg/Lt
VISCOSIDAD	75 - 85 K.U. 25° C
SOLIDOS EN VOLUMEN.....	46 %
ESPESOR RECOMENDADO.....	40 MICRAS
RENDIMIENTO TEÓRICO	11,5 M ² /Kg.
TEM.MAX.CONTINUO.....	100° C
SECADO 20°C/70% HR	
TACTO	1 HORA
TOTAL	6 HORAS
REPINTADO.....	8 HORAS

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN:

- **BROCHA Y RODILLO**
Se puede diluir hasta un 5 %.
- **PISTOLA AEROGRAFICA**
Se diluye en el intervalo 5-15%
Presión: 3 - 4 Kg/cm² Boquilla: 1 - 2 mm.
- **PISTOLA SIN AIRE**
Se diluye en el intervalo 5-10%
Presión 125-140 Kg/cm² Boquilla: 0.35 - 0.45 mm.
- **LIMPIEZA DEL MATERIAL Y DILUCIÓN**
Con nuestro disolvente tipo S. G.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

- **HIERRO Y ACERO**
En ambiente rural, industrial o interiores, es suficiente una preparación manual o mecánica.
Si la superficie se encuentra muy oxidada o el ambiente es agresivo, se recomienda una limpieza al grado Sa 2 ½
- **METALES NO FERREOS**
Para aluminio, acero inoxidable, acero galvanizado y demás metales no féreos se deben usar tratamientos especiales.

HIGIENE Y SEGURIDAD

- Por tratarse de un producto inflamable, mantenerlo alejado de llamas y chispas.
- Se recomienda la protección respiratoria más adecuada a cada caso mediante las correspondientes mascarillas.
- Evítese la inhalación prolongada de vapores de disolventes.
- Durante la aplicación disponer de una adecuada ventilación y mantener una constante renovación de aire.
- Evítese el contacto con la piel y los ojos, si el producto entra en contacto con la piel, lavar con agua y jabón.
- Si el producto salpica los ojos, enjuagar con agua varias veces, consultando siempre a su medico ó al Instituto Nacional de Toxicología Tlfn:91 - 562.84.69.

Nuestro Servicio Técnico está siempre a su disposición para ampliar la información contenida en este folleto así como para asesorarle sobre tratamientos especiales, sistemas, procesos y los productos más adecuados, según la superficie, ambientes y necesidades que se deseen cubrir.

Con esta hoja técnica, basada en la experiencia e investigación, solo tratamos de informar y asesorar según nuestro leal saber y entender. No podemos responsabilizarnos de las consecuencias de la utilización de este producto al caer fuera de nuestro control y alcance las condiciones y circunstancias de su aplicación.