

RX-503

Preparación de superficies

## PLASPRIMER

Imprimación texturada que actúa como puente de unión sobre soportes de escasa o nula absorción.



### SOPORTES

Pinturas no elásticas, azulejos, soportes lisos con escasa o nula absorción.

Los soportes deben estar sanos, secos, cohesivos, absorbentes, bien adheridos, limpios y exentos de polvo.

### CARACTERÍSTICAS

- Estructura rugosa que predispone el anclaje de las capas posteriores.
- Color blanco.
- Textura fina.
- Eficaz anclaje sobre soportes absorbentes y no absorbentes.
- Producto desodorizado.
- Producto al agua.

### IDEAL PARA

- Emplearlo como puente de unión para facilitar el anclaje de masillas y enlucidos sobre soportes faltos de absorción.
- Emplearlo como base previa al enlucido con estucos venecianos.

### APLICACIÓN EN OBRA

#### PREPARACIÓN DEL SOPORTE

El soporte debe estar sano, limpio y exento de toda traza de salitre, hongos, microorganismos, grasa, aceites desencofrantes, y en general, todo tipo de materia que pueda dificultar la buena adherencia del producto sobre el fondo.



### RECUBIERTO

POR TODO TIPO DE ENLUCIDOS Y PINTURAS AL AGUA TRAS SECADO COMPLETO

#### INFORMACION SOBRE LA DIRECTIVA 2004/42/CE

CATÉGORIA g1, IMPRIMACIONES EN BASE ACUOSA  
 Límite: 50 g/l COV (2007); 30 g/l COV (2010)  
 Este producto contiene 5,43 g/l COV max.



RX-503

## Preparación de superficies

## PLASPRIMER

## APLICACIÓN EN OBRA

## LIMPIEZA

Cuando los soportes presenten trazas de hongos, algas u otro tipo de microorganismos procederemos al tratamiento curativo en primer lugar con nuestro **RX-526 CLEAN ENERGY**. Éste será aplicado sobre la superficie a tratar y tras 5-10 minutos de actuación, se procederá a la limpieza del soporte con la ayuda de una máquina de agua a presión o con un cepillo de púas duras.

A continuación y una vez completamente seca la superficie, se procederá a la aplicación de **RX-524 CLEAN MICRO** hasta que el soporte quede completamente impregnado. Este tratamiento se llama preventivo, es muy eficaz y sirve para evitar la futura aparición de microorganismos.

En el caso de la existencia de manchas de salitre en la superficie que se desee tratar, procederemos realizando inicialmente un proceso de limpieza con nuestro **RX-523 CLEAN SAL**, aplicando el material y posteriormente rascando con un cepillo de púas duras. Tras la limpieza mecánica de la superficie, será necesario su aclarado con abundante agua limpia con el fin de neutralizar cualquier residuo de **CLEAN SAL** que pueda quedar en el soporte.

La presencia de grasas o aceites debe ser eliminada por completo para permitir una correcta adhesión del producto sobre el soporte. Por ello, recomendamos el empleo de **RX-527 CLEAN OIL** para una correcta y total eliminación de dichas sustancias.

## MODO DE EMPLEO

Producto listo al uso.

Puede diluirse hasta el 50 % de su peso en agua o aplicarse sin dilución. La dilución en agua no mejora el rendimiento sino su trabajabilidad, por tanto, debemos asegurarnos de aplicar siempre la cantidad de producto recomendada indicada en la tabla de rendimiento, excluyendo el agua añadida.

Emplear una brocha o rodillo. En cualquier caso, es necesario depositar sobre el soporte un espesor uniforme que cubra totalmente el fondo, sin que este quede visible.

Es aconsejable dejar transcurrir al menos 24 horas antes de aplicar el producto posterior.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Densidad	1,49 ± 0.07 g/ml
Clasificación al fuego	D - S2 - d0
pH	8.0 – 9.0
Granulometría máxima	250 µm
Limpieza herramientas	Con agua

Tiempo de secado en profundidad en capa de 1 mm sobre soporte absorbentes (*)	1 H aprox
Naturaleza	Producto al agua

(\*) La temperatura ambiente, la humedad relativa del aire y la absorción del soporte influyen en el tiempo de secado.

RX-503

Preparación de superficies

## PLASPRIMER

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

RENDIMIENTO TEÓRICO (**)		INFORMACIÓN SOBRE LA DIRECTIVA 2004/42/CE - Categoría g1	
gramos aplicados por m <sup>2</sup>	190 - 200	LÍMITE COV	CONTENIDO COV
(**) El rendimiento práctico depende del soporte (tipo, estado y absorción), del modo de aplicación y del grado de dilución.		50 g/l (2007) - 30 g/l (2010)	5,43 g/l máx.

## INFORMACIÓN DE INTERÉS

El proceso de fabricación de las imprimaciones está controlado por lotes, lo cual permite una trazabilidad frente a cualquier incidencia. El sistema de calidad empleado incluye el diseño propio de cada artículo y los controles en la elaboración del mismo, tanto de las materias primas empleadas, afianzando la uniformidad de la fabricación, como del producto final obtenido. El empleo de ecotecnologías en los procesos de fabricación de nuestras instalaciones, permiten la realización de un trabajo de manera eficiente, sin perjuicio del entorno que nos rodea.

- Producto no inflamable.
- Evitar que el producto entre en contacto con la piel y los ojos.
- En la zona de aplicación, debe estar prohibido fumar, comer y beber.
- Cumplir con la legislación sobre seguridad e higiene en el trabajo.
- Mantener el producto en lugar seco, en envases originales debidamente cerrados.
- Almacenar los envases entre 5° C y 35°C.
- Tiempo de almacenamiento recomendado: 12 meses a partir de su fecha de fabricación, al resguardo del frío y de las altas temperaturas, en el embalaje original sin abrir.

Para más información sobre medidas de protección y primeros auxilios, consultar la Ficha de Seguridad del producto.

## OBSERVACIONES

- Para un adecuado uso y correcta aplicación del producto, es imprescindible la lectura previa de su ficha técnica.
- Los datos que se facilitan en esta ficha técnica son orientativos y no deben ser considerados vinculantes. Han sido obtenidos en condiciones normales de laboratorio y sobre soportes normalizados, pudiendo variar en función de las condiciones de puesta en obra (absorción del soporte, espesor aplicado, temperatura, humedad ambiental...). Los intervalos exhibidos han sido conformados mediante histórico de medidas. Ligeras desviaciones superiores o inferiores, de los rangos presentados en esta ficha técnica, serán admitidas según criterio técnico interno, y no supondrán merma de la calidad ni afectarán a las prestaciones del producto final, siendo debidas, entre otros factores, a variaciones presentes en las condiciones de medida y en la propia incertidumbre asociada al instrumental empleado.
- Las condiciones de trabajo de los usuarios, están fuera de nuestro control.
- El producto no debe utilizarse para fines distintos a aquellos que se especifican. Se recomienda seguir estrictamente las recomendaciones de empleo.
- Es fundamental el reconocimiento previo a cada aplicación, del estado de los fondos.
- Temperatura de aplicación: de 5°C a 35°C

RX-503

Preparación de superficies

## PLASPRIMER

## OBSERVACIONES

- Máxima humedad relativa: 85%
- No mezclar con ningún material, pues no conservará sus características técnicas.
- No aplicar sobre soportes húmedos.
- No aplicar sobre superficies pintadas.
- No aplicar sobre superficies cristalinas y bloqueadas.
- El departamento técnico de **ESTABLECIMIENTOS BAIXENS** informa que los diseños de las novedades de reciente lanzamiento, se consideran en fase experimental hasta conformar un histórico anual. A partir de entonces, el producto de reciente diseño se considera totalmente consolidado en el mercado. Mientras tanto **BAIXENS** se reserva el derecho de adaptar sus especificaciones variables o rangos de trabajo, según criterios técnicos. Los datos sujetos a modificación, irán identificados con un asterisco superior para su fácil identificación, pudiendo ser productos de reciente creación y/o en fase experimental o mejoras en nuestras diferentes gamas por necesidades y/o exigencias del mercado.
- Tenemos a su disposición un equipo técnico-comercial que le asesorará ante cualquier duda o consulta.

## EMBALAJE

FORMATO	15 kg	5 kg
UD./CAJA	-	4 ud.
PALETS	33 botes	24 cajas



Código interno RX503NF994A20

BAIXENS  
baixens.com*Testing the difference*

BAIXENS ESPAÑA  
POL. IND. MONCARRA, S/N  
46230 ALGINET (VALENCIA)  
T.: 961.750.834  
F.: 961.752.471

BAIXENS FRANCE  
14, RUE DU PONT NEUF  
75001 PARIS (FRANCE)  
T.: 0.800.90.14.37  
F.: 0.800.90.20.52

BAIXENS ITALIA / BULOVA  
VIA PIETRO NENNI, 36  
46019 CIGOGNARA - MANTOVA (ITALY)  
T.: 0375/88181/790016 F.: 0375/88831  
www.bulova-pennelli.com

BAIXENS PORTUGAL / ARGATINTAS  
AVENIDA PORTAS DO MINHO, Nº 711  
4760 - 706 RIBEIRÃO,  
V.N. FAMALICÃO  
T.: 252 910 030  
www.argatintas.pt