

Imprimación Epoxi Zinc + Catalizador



DESCRIPCIÓN

Imprimación de alta adherencia, protección anticorrosiva y resistencia a agentes químicos, basada en un sistema epoxídico de dos componentes curado con aducto epoxídico y fosfato de zinc. Resiste así mismo las salpicaduras de gasolina, aceites minerales, vegetales y animales, pero no las soluciones ácidas y oxidantes.



USOS

Imprimación para acabados epoxi o poliuretano, ya que se asegura una perfecta adherencia entre el sustrato y el esmalte de acabado.



PREPARACIÓN DEL SOPORTE

SOPORTES NUEVOS

Acero

La superficie a pintar debe estar exenta de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante. Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca. Eliminar el óxido mediante chorreado de arena grado SA 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3.

Acero galvanizado y aleaciones ligeras

La superficie a pintar debe estar exenta de óxidos o residuos. Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca. Desengrasar cuidadosamente con disolventes adecuados o soluciones alcalinas y efectuar un ligero lijado.

RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

Eliminar totalmente restos de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante. Eliminar mediante chorreado de arena grado SA 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3, la posible presencia de óxido. Eliminar los restos de pinturas antiguas mediante chorreado de arena o mediante un producto decapante.



APLICACIÓN

Aplicar a brocha, rodillo, pistola aerográfica o airless. Mezclar en proporción 4:1 (4 partes de IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC más 1 parte de CATALIZADOR EPOXI). Diluir el producto en función del modo de aplicación, desde un 5 % para brocha y rodillo hasta un 10-15 % según el tipo de pistola usada. Es conveniente diluir un poco más la primera capa para mejorar la penetración en el soporte. Aplicar la siguiente o siguientes capas con menor dilución. Es aconsejable preparar la pintura necesaria para la jornada de trabajo, y homogeneizar perfectamente la mezcla de la base con el catalizador, mediante una agitación adecuada. La temperatura ambiente, deberá ser al menos de 15 °C, y la de la superficie al menos de 3 °C por encima del punto de rocío. Para temperaturas ambientales más frías o elevada humedad, se deberá utilizar un catalizador especial que se proporcionará bajo demanda.

Imprimación Epoxi Zinc + Catalizador

Aplicar con un máximo de intervalo entre capas de 48 horas, sobre superficies totalmente limpias, secas. La dilución y limpieza de los materiales se realizará con Disolvente Epoxi.



CONSERVACIÓN

Mantener el producto en su envase original bien cerrado y en lugares por encima de 5°C y por debajo de 40°C.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Viscosidad	120 ± 10,0 Ku (Stormer, 20 °c)
Rendimiento	4-6 m ² /kg. por capa. (*)
Peso específico	1,50 ± 0,10 gr./cc.
Sólidos en volumen	45-55 % según colores.
Sólidos en peso	65-75 % según colores.
VOC	400,00 ± 20,00 gr/l.
Secado	De 3 a 4 horas
Repintado	Mínimo 6 horas
Acabado	Mate
Vida de la mezcla	1-3 horas según temperatura ambiente.
Espesor de capa recomendado	100-120 micras (en húmedo), 60-70 micras (en seco)
Curado total	7 días (aproximadamente)



SEGURIDAD E HIGIENE

Mantener fuera del alcance de los niños.
Depositar el envase vacío y los residuos en un centro autorizado.
Para más información consultar la ficha de seguridad.



PRESENTACIÓN

En envases metálicos de 4 kg y 20 kg y el catalizador en envases metálicos de 1 kg y 5 kg.



COLORES

Carta RAL.

(*) Valor aproximado, dependiendo del tipo y estado del soporte.