

IMPRIMACION EPOXI CAPA GRUESA 2C

Imprimación Epoxi Antioxidante - 2 Componentes

Código: 5019

Ed.19/1

Descripción

Se trata de una imprimación epoxi poliamida anticorrosiva, a base de fosfato zinc, que también puede ser utilizada como capa intermedia, capaz de lograr espesores elevados en una sola capa. Adecuado para soportes diversos tales como poliéster, galvanizado, acero inoxidable, etc...

Se presenta en dos componentes denominados "Epoxi Poliamida Capa Gruesa", Componente A y Catalizador Epoxi Poliamida" Componente B, los cuales se mezclan en una proporción en volumen de 4 partes del Componente A y 1 partes de catalizador, Componente B. Esta mezcla se realiza en el momento del uso, dejando reposar la misma 20 minutos antes de proceder a la aplicación. El producto mezclado tiene una duración de 2-3 horas.

Propiedades

- Excelente poder anticorrosivo
- Buena adherencia
- Resistente al agua
- Resiste salpicaduras y derrames intermitentes de productos químicos.
- Resistencia a la abrasión y desgaste una vez ha endurecido totalmente
- El repintado se puede continuar con un sistema epoxi o bien con poliuretano
- Cumple con las características M-1 de protección al fuego (actual B-S3, d0 de euroclases)

Superficies de aplicación

Donde se precise una imprimación anticorrosiva en capa gruesa y acabados con epoxi o poliuretano.

Características técnicas

Color:	Gris RAL 7001
Aspecto:	Semi-Mate
Sólidos en volumen:	68%
Densidad:	Componente base: 1,45+-0,02 Componente catalizador: 0,95+-0,02

Dilución/aplicación:	En "Disolvente Thinner" (Ferroluz). Dilución brocha o rodillo: 5-8% Dilución pistola aerográfica: 10% Pistola airless: 0-8%
Secado	Al polvo: 2 horas máximo Total: 6 horas máximo Curado total : 7 días
Repintado:	10-12 horas máximo
Rendimiento teórico:	6-7 m ² /litro y capa
Proporción de la mezcla en volumen:	4 Lt./ 1 Lt.
Espesor de película seca recomendado:	65-70 micras mínimo
COV	subcat (j): BD max.500 g/l (2010); COV producto: 355g/l
Condiciones de aplicación:	Aplicar con temperaturas superiores a 8° C y humedad relativa inferior al 60%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o en zonas con previsión de rocío.

Modo de empleo

ACERO:

- El soporte debe estar limpio y seco, exento de grasas, aceites, óxido, etc. Eliminar mediante procedimientos manuales o mecánicos.
- Aplicar una capa de "EPOXI CAPA GRUESA". Dejar secar 12 horas a 20° C entre capas
- Acabado: Terminar con el tipo de esmalte de acabado deseado.

GALVANIZADO:

- El soporte debe estar limpio y seco, exento de grasas, aceites, óxido, etc. Eliminar mediante procedimientos manuales o mecánicos.
- Sellado: Aplicar una capa de "EPOXI CAPA GRUESA" en dilución de un 5% con disolvente thinner. Dejar secar mínimo 12 horas a 20° C entre capas.
- Capa intermedia: Aplicar una capa de "EPOXI CAPA GRUESA". Dejar secar mínimo 12 horas a 20° C entre capas.
- Acabado: Terminar con el tipo de esmalte de acabado deseado.

Observaciones

- Mezclar los dos componentes mediante agitador de bajas revoluciones.
- El secado y tiempo de endurecimiento dependerá de la temperatura y humedad ambiente durante la aplicación.

- Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, es necesario dar rugosidad para facilitar la adherencia de la capa siguiente.
- Si se desea un acabado rugoso con propiedades antideslizantes, espolvorear a la primera capa recién aplicada sílice fina o sílice gruesa.
- Preservar el envase de las heladas y de la exposición directa al sol.

Tiempo de almacenaje: 12 meses, desde su fabricación y envasado, sin abrir, manteniendo en sitio cerrado y temperaturas comprendidas entre 8 y 35°C.

Otras situaciones específicas no contempladas en esta ficha, consultar con nuestro servicio Técnico Comercial.