



FICHA TÉCNICA IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA EPOXI 2C

DESCRIPCIÓN

Se trata de una imprimación anticorrosiva epoxi poliamida de dos componentes pigmentada con pigmentos con una alta capacidad anticorrosiva.

CAMPO DE APLICACIÓN

Superficies férricas y de acero donde se requiera una elevada protección anticorrosiva.

Pintado de tuberías, planchas de acero, rejjas, vallas, paneles, etc.

PROPIEDADES

Acabado mate.

Elevada capacidad anticorrosiva en ambientes húmedos.

Buena resistencia química en ambientes agresivos.

Excelente resistencia a la niebla salina.

Pot-life visible.

DATOS TÉCNICOS

Acabado	Mate
Colores	Gris
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	Comp. A: 1.550 ±0.040Kg/l. Comp.B: 0.930±0.020Kg/l
Rendimiento	6 m ² /l para 90 micras secas.
Secado Tacto (UNE 48301) a 20°C y 60%HR	1h -2h
Repintado a 20°C y 60%HR	4h.
Vida de la mezcla (Pot-Life)	5h a 20°C
Volumen sólidos	54±3%
Relación de mezcla	4/1 en volumen
Niebla Salina (ISO 9227:2012)	700h con un espesor de 123µm secas.
COV (2004/42/IIA (j) (500)	Máx. COV 500g/l.
Presentación	750ml - 4Lts. – 15Lts.

PREPARACION DE SUPERFCIES

Sobre acero, se recomienda un granallado Sa2^{1/2} según ISO 8501-1. Eliminar todo el polvo y el abrasivo de la superficie.

Sobre chapa galvanizada asegurarse de que esta esté lo suficientemente desengrasada, exenta de polvo y de cualquier otro contaminante.

Una vez preparada la superficie se recomienda aplicar la imprimación lo más rápido posible para prevenir el desarrollo del óxido y su contaminación. No se debe dejar el acero granallado desprotegido durante una noche. Si se observan puntos de óxido se recomienda volver a lijar la superficie.

Para tener una capacidad anticorrosiva se recomienda dejar un espesor mínimo de 100µm secas. Posteriormente se puede acabar con un Esmalte de PU Alifático para darle la mayor protección al exterior.

Una buena preparación y terminación consistiría en aplicar dos manos de imprimación anticorrosiva epoxi y dos manos de acabado de Poliuretano con lo que se conseguiría alargar enormemente la protección de la superficie pintada. Con todas estas manos el espesor final mínimo sería de 160 µm secas.

APLICACIÓN

Adicionar el endurecedor al componente A y homogenizar entre 2-3 minutos. Crear buenas zonas de ventilación.

Temperatura de aplicación: 5-35°C.

Humedad relativa: 0-80%.

Temperatura mínima del soporte: 3°C por encima del punto de rocío. (Condensación en la superficie).

La imprimación anticorrosiva no es un producto de acabado por lo que recomendamos una vez aplicada, terminar con un esmalte de poliuretano u otro acabado (bituminosa, esmalte laca, etc) con el fin de obtener las máximas prestaciones a la imprimación.

APLICACIÓN: A brocha y rodillo con una dilución entre el 0-5% de disolvente de epoxi.

A pistola con una dilución máxima del 10%.

ENVASADO

Componente A: 12.8, 3.2 y 0.6L

Componente B: 3.2, 0.8 Y 0.15L.

REV. 11.05.18

Con ésta 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 éste producto al caer fuera de nuestro control y alcance las condiciones y circunstancias de su aplicación