



FICHA TÉCNICA IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC

DESCRIPCIÓN

Se trata de una imprimación epoxi poliamida de dos componentes con un alto contenido en polvo de zinc.

Producto con certificación para C5M. OPTIMIZA CONSULTING

Informe: IDO No. 001. P.0047-22

CAMPO DE APLICACIÓN

Protección del acero en superficies expuestas a ambientes de elevada corrosividad: Tuberías de acero, depósitos, tanques de almacenamiento, plantas químicas e industria en general. Ideal para recubrimientos donde se requieran protecciones de hasta C5M.

PROPIEDADES

Proporciona una excelente protección catódica al acero.

Excelente resistencia anticorrosiva.

Soldable.

Resiste temperaturas en continuo hasta los 250°C.

Muy buena resistencia al vapor de agua.

Resistente a la abrasión.

Buena adherencia.

Permite ser repintado por una amplia gama de productos, clorocauchos, vinílicos, acrílicos, epoxis, poliuretánicos, etc., previamente recubierta con capa intermedia.

DATOS TÉCNICOS

Acabado	Mate
Colores	Gris Oscuro
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	Comp. A: 2.500 ±0.200Kg/l. Comp.B: 0.930±0.020Kg/l
Viscosidad:	110 ± 10KU
Rendimiento	7,0 m ² /l para 70 micras secas ó 2,9m ² /Kg
Espesor capa recomendado	70 - 80µm.
Secado Tacto (UNE 48301) a 20°C y 60%HR	1h
Repintado a 20°C y 60%HR	Mín. 4h, máximo ilimitado
Sólidos en peso de la mezcla	82±2%
Volumen sólidos de la mezcla	52±2%
Relación de mezcla	10/1 en peso
Cámara niebla salina (UNE-EN ISO 9227)	>900h
COV (2004/42/IIA (j) (500)	Máx. COV 500g/l.
Presentación	25Kg (A+B) 22,7Kg (A) 2,3Kg (B)

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.

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.

Se recomienda dejar un espesor mínimo de 50µm secas. En ambientes húmedos se recomienda aplicar dos manos de imprimación anticorrosiva epoxi 2C.

PINTADO SEGÚN NORMA ISO 12944-6

PROTECCION ANTICORROSIVA C5:

Para una protección de entre 5-10 años recomendamos:

80 µm secas de imprimación epoxi rica en zinc.

120µm de imprimación anticorrosiva epoxi 2C

50µm de Esmalte Poliuretano Alifático 2C.

Para una protección de entre >15 años recomendamos

100 µm secas de imprimación epoxi rica en zinc.

170µm de imprimación anticorrosiva epoxi 2C (3 manos).

50µm de Esmalte Poliuretano Alifático 2C.

APLICACIÓN

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

Recubrir con capas intermedias epoxi cómo nuestra imprimación anticorrosiva epoxi 2C.

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.

Caducidad: 6 meses desde su fabricación.

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

A pistola con una dilución máxima del 10%.

REV. 11.04.22

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

