

FICHA TÉCNICA

EPOXI RICA EN ZINC – REF. IZ22

IMPRIMACIONES

DESCRIPCIÓN:

- Imprimación epoxídica de dos componentes curada con poliamida.
- Acabado mate.

PROPIEDADES ESPECIALES:

- Gran resistencia a la abrasión.
- Gran resistencia en ambientes altamente corrosivos.
- Gran poder antioxidante.
- Muy buena resistencia química.
- Gran dureza y tenacidad.
- Buena adherencia.

CAMPO DE APLICACIÓN:

- Como imprimación sobre hierro, acero, chapa galvanizada y aleaciones ligeras.
- Donde se necesite una buena resistencia anticorrosiva.

DATOS TÉCNICOS:

ACABADO:	MATE
COLOR:	Gris
PESO ESPECÍFICO:	3400 ±50 gr/l (20°C)
SÓLIDOS EN PESO:	85 ± 3 %
RENDIMIENTO:	4 – 5 m ² /kg
SECO AL TACTO:	< 2 horas
SECO TOTAL:	> 8 minutos
SECADO HORNO:	< 30 minutos
PRESECADO AIRE:	< 10 minutos
CURADO:	7 días
COV's (RD 227/2006):	Subcat. A/i: Lími. (2010) = 500 g/l - Máx.COVs = 500 g/l

DATOS DE APLICACIÓN:

FORMA DE APLICACIÓN:	Pistola, brocha o rodillo
DISOLVENTE:	DISOLVENTE EPOXI "NE80"
ESPESOR PELÍCULA SECA:	< 40 micras
PROPORCIÓN DE LA MEZCLA:	15 partes de pintura : 1 parte de catalizador
ESTABILIDAD DE LA MEZCLA:	10 horas

NOTA:

- El rendimiento al que se hace referencia ha sido calculado sobre superficies lisas y no absorbentes.
- El espesor recomendado de película seca es por capa y mano aplicada.

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

- No aplicar con temperaturas extremas de frío y calor. (10 °C < T < 35 °C).
- Utilizar el producto cuando la aplicación y el curado puedan tener lugar por encima de 10 °C.

FICHA TÉCNICA

EPOXI RICA EN ZINC – REF. IZ22

IMPRIMACIONES

MODO DE EMPLEO:

- Preparación del soporte: El soporte debe estar seco y limpio de polvo, óxido y suciedad. Si hubiera estado pintado anteriormente deberá arrancarse todo resto mal adherido y eliminar todas las partículas sueltas.
- Eliminar cualquier resto de óxido y grasas, a ser posible con chorro de arena sobre aceros. Sobre metales no féreos y aleaciones ligeras debe procederse a un desengrasado cuidadoso a fin de aumentar así su adherencia.
- Es muy importante que la superficie a pintar no presente en absoluto óxido, puesto que si no fuese así, la corrosión continuaría por debajo de la película de imprimación, haciendo inútil la acción antioxidante de las mismas.
- Mezclar los dos componentes en las proporciones indicadas y homogeneizar la mezcla perfectamente.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS:

La limpieza de herramientas se realizará inmediatamente después de su uso, con DISOLVENTE EPOXI "NE80".

ESTABILIDAD EN EL ENVASE:

- Los envases no se deben almacenar a la intemperie, ni someterlos a grandes variaciones de temperatura.
- Preservar de las heladas.

PRECAUCIONES:

- Irrita los ojos y la piel.
- Inflamable.
- Usar en lugares bien ventilados.

Ver ficha de seguridad y el etiquetado correspondientes a este producto, los cuales pueden ser solicitados al departamento técnico-comercial.