

IMPRIMACIÓN EPOKROM EPOXI ANTICORROSIVA – JUEGO 2C

DESCRIPCIÓN

Imprimación anticorrosiva de alto rendimiento y rápido secado formulada a base de un polímero epoxidado endurecible por la acción de un catalizador a base de poliamida modificada y pigmentada con óxido de hierro y un pigmento multifase a base de fosfato de zinc y hierro, atóxico.

PRINCIPALES USOS

Con los acabados apropiados: Industrial – Estructuras de acero, tuberías, maquinaria y exterior de tanques y silos en papelerías, refinerías, centrales térmicas, industrias químicas y plantas de tratamiento de agua residual, etc. Marinos – Cascos y superestructuras de barcos: muelles, pilares y estructuras metálicas en plataformas.

PROPIEDADES

Combina la dureza de las epoxi con la superior protección anticorrosiva del zinc utilizando un pigmento modificado atóxico y libre de metales pesados. Excelente adherencia y resistencia al agua, intemperie y abrasión. Buen comportamiento en cascos de barcos, cubiertas y superestructuras. Fácilmente aplicable con pistola convencional o airless.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PESO ESPECÍFICO: Componente A 1,4 KG/LT – Componente B 1,6 KG/LT.
Mezcla A + B 1,5 KG/LT

BRILLO: semi mate

COLORES DISPONIBLES: rojo óxido y gris RAL 7004.

FINURA DE MOLIENDA: De 10 a 20 micras

SOLIDOS EN PESO: 70 % +/- 5 % según color.

Nº DE COMPONENTES: Dos.

PROPORCIÓN DE MEZCLA (EN VOLUMEN): 1 partes Componente A + 1 parte de Catalizador B

VIDA UTIL DE LA MEZCLA: 60 minutos (A 20 °C).

DILUCIÓN: Diluyente Epoxi

ESPESOR DE CAPA RECOMENDADO: 50 a 80 micras secas por mano

RENDIMIENTO TEÓRICO: 7 a 11 m² por litro y mano en función del espesor aplicado. Deben considerarse pérdidas debidas al método de aplicación, irregularidades de la superficie, etc

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 10 °C mínimo y 30 °C máximo medidos en la superficie del paramento.

TIEMPOS DE SECADO: 120 minutos al tacto, 6 a 8 horas seco total. (A 20 °C).

INTERVALOS DE REPINTADO: 6 horas mínimo y tres días máximo.

SISTEMAS DE REPINTADO: Capas intermedias y acabados: Pinturas epoxi, epoxi modificadas y poliuretanos.

DATOS DE APLICACIÓN Y MODO DE EMPLEO

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES NUEVAS

Acero – Decapar al grado Sa 2 1/2 según ISO 8501-1. Decapar el acero picado previamente pintado al grado Sa 2 1/2. Para exposiciones moderadas es aceptable una limpieza manual al grado de preparación de superficie St3 o una limpieza manual al St2. Eliminar todos los restos de óxido, suciedad, aceite, grasas u otros contaminantes. Nota: decapar hasta obtener entre 25 y 50 µm de perfil de rugosidad. Eliminar residuos de polvo y abrasivo de la superficie.

Importante – Aplicar lo más rápido posible después de la preparación de la superficie para prevenir cualquier contaminación. No dejar el acero decapado desprotegido durante la noche. En caso de contaminación eliminar los contaminantes. Decapar de nuevo el acero en las zonas en que fuera necesario.

SUPERFICIES VIEJAS

Eliminar totalmente capas de pinturas anteriores o bien realizar los ensayos de compatibilidad oportunos. Seguir las mismas normas de aplicación que en superficies nuevas.

CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

Temperatura 10 - 30°C . Humedad relativa 0 - 85% . Temperatura mínima del soporte 3°C por encima del punto de rocío. Para obtener un curado completo, la temperatura del soporte deberá situarse por encima de los 10°C.

DILUCIÓN EN FUNCIÓN DEL SISTEMA DE APLICACIÓN

Pistola convencional : Dilución 10 - 30% en función del tipo de equipo y espesor de capa
Pistola airless : Dilución 5 - 20% en función del tipo de equipo y espesor de capa
Brocha / Rodillo : Dilución 10 - 20%

MEZCLADO DE LOS COMPONENTES

Antes de aplicar el producto remover bien el contenido de ambos envases. verter el catalizador B sobre la base A y remover hasta una perfecta homogeneización del producto, siempre por medios mecánicos. A continuación añadir el diluyente necesario, revolver de nuevo y dejar reposar el producto entre 5 y 10 minutos antes de su aplicación.

LIMITACIONES DE USO

Los polímeros epoxi en general tienen tendencia a un caleo superficial frente a la acción de la luz solar y la lluvia, por lo que pueden perder brillo y decolorarse cuando se utilizan en superficies a la intemperie. Para el pintado de dichas superficies es recomendable aplicar una mano de acabado de un producto base poliuretano o epoxi modificado.

NOTAS IMPORTANTES

Remover bien el contenido del envase.
No aplicar con temperaturas inferiores a 10 °C ni superiores a 30 °C.
Evitar las horas de máximo calor y procurar pintar sobre superficies a la sombra.
No aplicar con tiempo inestable y riesgo de lluvia.
Almacenar los envases en lugar seco, resguardado de las heladas y exposición directa al sol.
Observar las normas de seguridad descritas en el envase.