



FICHA TÉCNICA IMPRIMACIÓN ARM EPOXI RICA EN ZINC

Línea: Línea Industrial
Código: D-535__.

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 4 y 20Kg

DATOS GENERALES

DESCRIPCIÓN Imprimitación Epoxi dos componentes curada con poliamida formulada para la protección y decoración de superficies metálicas férreas expuestas a un ambiente de elevada corrosividad

PROPIEDADES Excelente adherencia húmedo/seco en superficies metálicas férreas
Alto contenido en zinc
Ofrece resistencia elevada a la corrosión por efecto electroquímico (par galvánico Fe-Zn)
Formulada especialmente para ambientes severos de corrosión (ambiente marino, industrial...)
Excelente cubrición
Secado muy rápido

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Indicado especialmente para labores de mantenimiento industrial, pintado de maquinaria agrícola y ambientes marinos.

DATOS TÉCNICOS

Acabado Mate

Brillo $4 \pm 2^\circ$ Medido a 60° con Microtrigloss Byk Gadner

Densidad $1,50 \pm 0,05$ Kg/l a $20 \pm 2^\circ\text{C}$.

Viscosidad 2600 ± 400 mPa·s a $20 \pm 2^\circ\text{C}$ (Brookfield, H3, 20rpm)

COVs Contenido máx. en COV: 450 g/l. Valor límite de UE(Cat. A/j): 500 g/l. (2010).

Contenidos $71 \pm 3\%$.

Sólidos:

Ligante Resina epoxi

Pigmentos Combinación de pigmentos orgánicos e inorgánicos.

Rendimiento teórico Aprox. 10 m² por Kg en función del soporte, para 35 micras de espesor seco.

Tiempo de secado y repintado Al tacto 30 min. y profundidad 1h. Repintado mínimo 10h y máximo 7días.

Relación de la mezcla 6:1 en peso (Pot-Life a 20°C - 10h)

SISTEMAS DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

Preparación de superficies metálicas férreas:

Limpiar la superficie de restos de óxidos mediante método abrasivo (chorreado, lijado, raspado... elegir método en función del grado de oxidación que presente el material), hasta dejar el material libre de óxido. Eliminar de forma exhaustiva el polvo, grasas... Una vez limpia la superficie, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC. Terminar la superficie con un producto de acabado

Preparación de superficies ya pintadas:

Si la pintura antigua está mal adherida o demasiado deteriorada, hay que proceder a su total eliminación mediante decapantes y/o métodos abrasivos. Una vez eliminadas totalmente las capas antiguas, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC y terminar la protección del soporte con un producto de acabado

MODO DE EMPLEO

Útiles de aplicación Pistola

Preparación del producto Homogeneizar el producto desde el fondo hacia arriba con espátula u objeto plano hasta su perfecta homogenización

Temperatura de aplicación Aplicar a temperatura ambiente excepto a temperaturas inferiores 5°C (posible congelación del producto) y superiores a 50°C

Humedad de aplicación No debe ser superior al 70%. No aplicar el producto si hay riesgo de lluvia

Temperatura de soporte No aplicar el producto si el soporte esta a temperatura inferior a 5°C o superior 50°C

Humedad de soporte Máximo 20% de humedad

Dilución y limpieza Para la limpieza de los útiles de aplicación y para la dilución utilizar Disolvente Epoxi 531
Primera mano: Producto 2 componetes. Relación de mezcla producto:catalizador 6:1 en peso. Si es necesario para la aplicación diluir con Disolvente Epoxi 531

ALMACENAMIENTO Condiciones del envase: Preservar el envase de temperaturas extremas, en un lugar seco y cubierto

Temperatura de almacenamiento: Entre 10°C-35°C con el envase original perfectamente cerrado

Tiempo de almacenamiento: 3 años a partir de su lote de fabricación

INSTRUCCIONES DE

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/D_53523.pdf

ATENCIÓN AL CLIENTE Teléfono: 953 573 002 / Fax: 953 57 31 40

Correo electrónico: duracolor@duracolor.es

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos.

DURACOLOR COATINGS S.L.U.
Polígono Industrial "Mirabueno", C\ Méjico, 10
23650 - Torredonjimeno (Jaén)
Internet: www.duracolor.es

Ficha técnica N. 199

Revisión de 05/10/2015 que anula todas las anteriores



Este producto ha sido fabricado bajo los controles establecidos por un Sistema de Gestión de Calidad aprobado por Bureau Veritas Certification conforme con ISO 9001. Certificado Bureau Veritas Certification: ES120582-A-1