



## FICHA TÉCNICA

# IMPRIMACIÓN ARM EPOXI 2K CAPA GRUESA

Línea: Productos NO VISIBLES EN INTERNET

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.

Código: P-034\_\_

Presentación: 21 Kg

### DATOS GENERALES

**DESCRIPCIÓN** Imprimitación Epoxi-Poliamida (2 componentes) que contiene pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos, con elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies. Generalmente utilizado como capa intermedia en sistemas sofisticados de calidad.

**PROPIEDADES** Secado rápido

Formulado especialmente para ambientes severos de corrosión

Excelente cubrición

Alto micraje, formulado para conseguir espesores desde 150µm hasta 250µm

**SUGERENCIAS DE APLICACIÓN** Como imprimación antioxidante de uso general para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales y marinos. Especialmente formulado para conseguir capas gruesas.

**SOPORTES DE APLICACIÓN** Superficies metálicas férricas y no férricas

### DATOS TÉCNICOS

**Acabado** Satinado

**Densidad** 1,33 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2°C.

**Viscosidad** 5000 ± 400 mPa·s a 20 ± 2°C (Brookfield, H4, 20rpm)

**Contenidos** 51 ± 2% en volumen

**Sólidos:**

**Ligante** Resina Epoxi.

**Pigmentos** Combinación de pigmentos inhibidores de la corrosión.

**Rendimiento teórico** Aprox. 6-8 m<sup>2</sup> por Kg en función del soporte, para 80 micras de espesor seco

**Tiempo de secado y repintado** Al tacto 2-3h. Manipulable 12-24h. Repintado mínimo 10h y máximo 7días.

**Relación de la mezcla** 7:1 en peso

### SISTEMAS DE APLICACIÓN

#### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

### Preparación de superficies metálicas férricas:

Limpia 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. En acero nuevo chorreado abrasivo hasta grado SA-2 ½ Eliminar de forma exhaustiva el polvo, grasas... Una vez limpia la superficie, aplicar una capa de IMPRIMACIÓN ARM EPOXI RICA EN ZINC y posteriormente aplicar Imprimación ARM Epoxi 2K Capa gruesa. Terminar la superficie con un producto de acabado.

### Preparación de superficies metálicas no férricas:

Caso de aplicarse sobre acero galvanizado, metales no férricos o aleaciones ligeras, proceder a limpiar y desengrasar minuciosamente antes de aplicar la imprimación, con un limpiador alcalino (solución de detergente en agua). La mezcla se aplica en la superficie y luego se enjuaga transcurrida media hora, preferentemente a alta presión o agua caliente a presión. Si es necesario, se debería combinar limpieza con el uso de un cepillo de fregar especial de nylon de cerdas duras, papel de lija, o limpiar la superficie con un abrasivo (bolas de vidrio, arena, etc.). Para sistemas de pintado en clases de corrosión superiores, la preparación de superficie debe incluir una preparación mecánica, preferentemente mediante chorreado con un abrasivo mineral. Sa 1 - Chorreado ligero. Se elimina la capa suelta de laminación, el óxido suelto y las partículas extrañas sueltas.

### **Preparación de superficies ya pintadas:**

En sistemas bien adheridos, lavar con agua dulce a presión para eliminar las manchas de aceite, grasa o suciedad. Los puntos o zonas de corrosión, han de eliminarse con chorreado abrasivo localizado SA-2 ½. Seguidamente parchear con Imprimación Epoxi hasta alcanzar el nivel de grosor original, y finalizar la preparación con una capa de dicha imprimación.

### **MODO DE EMPLEO**

**Útiles de aplicación** Pistola o brocha

**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 a 10°C o se prevea que la temperatura se situará por debajo del punto de rocío.

**Humedad de aplicación** No debe ser superior al 80%. No aplicar el producto si hay riesgo de lluvia

**Temperatura de soporte** No aplicar el producto si el soporte está 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. Dilución orientativa 5-10%.

Primera mano: Producto 2 componentes. Relación de mezcla producto:catalizador 7:1 en peso. Si es necesario para la aplicación diluir con Disolvente Epoxi 531.

Segunda mano: Caso de sobrepasar el límite de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreo o lijado, hasta conferir rugosidad a la superficie imprimada.

Acabado recomendado: Esmalte Poliuretano 2C S-500

**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/P\\_03423.pdf](http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/P_03423.pdf)

**ATENCIÓN AL CLIENTE** Teléfono: 953 573 002 / Fax: 953 57 31 40  
Correo electrónico: [duracolor@duracolor.es](mailto: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](http://www.duracolor.es)**

Ficha técnica N. 262

Revisión de 01/01/1900 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