



## FICHA TÉCNICA

# ARM EPOXI MULTIFUNCIONAL ALTOS SÓLIDOS

Línea: Línea Industrial

Código: P-036\_\_

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.

Presentación: 20 Kg

### DATOS GENERALES

**DESCRIPCIÓN** Imprimación Epoxi-Poliamida multifuncional que contiene pigmentos de aluminio e inhibidores de la corrosión no tóxicos, con elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza y tenacidad. Generalmente utilizado como capa intermedia en sistemas sofisticados de calidad.

**PROPIEDADES** Secado rápido  
Excelente dureza  
Buena adherencia sobre metales no férricos (Aluminio, galvanizado, etc.)  
Excelente cubrición  
Alto micraje, formulado para conseguir espesores desde 60µm hasta 100µm  
Formulado especialmente para ambientes severos de corrosión

**SUGERENCIAS DE APLICACIÓN** Como imprimación antioxidante de uso general para estructuras metálicas diversas, maquinaria pesada y vehículos en ambientes industriales y marinos. Recomendado como capa intermedia en protecciones de sistemas de anticorrosión de grado C3 o C4.

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

### DATOS TÉCNICOS

**Acabado** Satinado bajo.

**Densidad** 1,30 ± 0,05 Kg/l a 20 ± 2°C.

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

**Contenidos** 69 ± 2%.

**Sólidos:**

**Ligante** Resina Epoxi

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

**Rendimiento teórico** Aprox. 6-8 m<sup>2</sup> por Kg en función del soporte, para 60 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** 4:1 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 EPOXI RICA EN ZINC y posteriormente aplicar ARM Epoxi Multifuncional Altos sólidos. 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 un ligero chorreado para conseguir una cierta rugosidad en la superficie a recubrir. A continuación, limpiar y desengrasar minuciosamente antes de aplicar la imprimación.

### 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 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. Dilución orientativa 5-10%.

Primera mano: Producto 2 componetes. Relación de mezcla producto:catalizador 4:1 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 suve 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\\_03623.pdf](http://www.duracolor.es:8081/downloads/FDS/P_03623.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. 261

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