FICHA TÉCNICA

ARM EPOXI MULTIFUNCIONAL ALTOS SÓLIDOS

Línea: Línea Industrial
Código: P-036__

Familia: PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
Presentación: 20 Kg + Catalizador 5 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 ± 2ºC.
Viscosidad	5000 ± 400 mPa·s a 20 ± 2ºC (Brookfield, H4, 20rpm)
Contenidos Solidos:	69 ± 2%.
Ligante	Resina Epoxi
Pigmentos	Combinación de pigmentos de aluminio e inhibidores de la corrosión.
Rendimiento teórico	Aprox. 6-8 m2 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
COLORES	Gris

SISTEMAS DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Preparación de superficies nuevas:

Preparación de superficies metálicas férreas:

Limpiar la superficie de restos de óxidos mediante metodo abrasivo (chorreado, lijado, raspado... eligir 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 férreas:

Caso de aplicarse sobre acero galvanizado, metales no férreos 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 10ºC o se prevea que la temperatura se situará por debajo del punto de rocio.
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 5ºC o superior 50ºC
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 10ºC-35ºC 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
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. 261
Revisión de 02/02/2022 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