



EPOXI PRIMER 1711 RICA EN ZINC

FORMATO DE VENTA

KIT: 24 Kg



DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi rica en zinc de alto espesor y excelente protección anticorrosiva del acero. Formulada con resina epoxi-poliamidoamina. Combina la dureza de los productos epoxi con la superior protección de las imprimaciones ricas en Zinc. Sobresaliente resistencia al vapor de agua y a la intemperie en sistemas completos.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/Interior
Tuberías de acero
Depósitos
Tanques de almacenamiento
Plantas químicas
Industria en general

PROPIEDADES

- Buena adherencia y elasticidad
- Gran dureza
- Repintable a largo plazo
- Resistente a los agentes químicos
- Poder Anticorrosivo
- Resistencia a la abrasión
- Permite elevados grosores de capa
- Vida mezcla: 6h 20°C/ 1,5h 40°C

DATOS TÉCNICOS

Composición química	Resina epoxi + Ad. Poliamidoamina		
Color	Gris metálico		
Densidad (A+B)	2,46 ± 0,05 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1	
Viscosidad (Componente A)	1200-1800 (mPa.s)	ASTM D 2196-10	
Sólidos en volumen (A+B)	58-63 %	UNE-EN ISO 23811	
Clasificación frente al fuego	A2-s1,d0	UNE-EN 13501-1	5238T24-2
COV	< 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L	2004/42/II A clasificación (j)	
Rendimiento teórico	6-8 m2/L - 1-3 m2/Kg (85 micras secas)		
Tiempos de secado	Secado al tacto	2 h	
	Secado sin pegajosidad	4 h	
	Secado total	24 h	
Tiempo de repintado	Mínimo 16 horas Máximo 30 días		
Dilución	0-5% según sistema de aplicación		
Diluyente	DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375		
Limpieza	DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375		

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días húmedos. Tras el curado total se recomienda lijar suavemente la superficie antes del repintado.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO NO PINTADAS

Las superficies deberán estar, secas, limpias, sin polvo ni humedad y con una preparación previa con chorreado abrasivo al grado SA 2,5 según las normas suecas SIS-05-5900, procurando que el perfil de rugosidad esté comprendido entre 25 y 50 µm. Aplicar a continuación, una o dos manos de EPOXI PRIMER 1711 RICA EN ZINC.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO PINTADAS

No utilizable. EPOXI PRIMER 1711 RICA EN ZINC debe estar en contacto con la superficie de acero a proteger, por lo que en todo caso habría que eliminar la pintura precedente y proceder como en superficies nuevas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temp. Substrato	Min. + 10°C / Max. + 35°C
Temperatura Ambiente	10°C / 35°C
Punto de Rocío	La temperatura del soporte debe estar al menos 5°C por encima de la temperatura de rocío para reducir el riesgo de condensación.

SISTEMA DE APLICACIÓN

SISTEMA DE APLICACIÓN	PRODUCTO	RENDIMIENTO	DILUCIÓN	CAPAS
IMPRIMACION	EPOXI PRIMER 1711 RICA EN ZINC	6-8 m ² /L - 1-3 m ² /Kg (85 micras secas)	0-5% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370	1
IMPRIMACION INTERMEDIA	EPOXI PRIMER 1516 HIERRO MICACEO	6-8 m ² /L - 4-6 m ² /Kg (70 micras secas)	0-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE EPOXI 370	1
ACABADO	POLIURETANO 2512	11-13 m ² /L - 9-11 m ² /Kg (40 micras secas)	5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE POLIURETANO 310	2

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Preparación del producto: Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto y su catalizador. Mezclar en la proporción de 7:1 en peso o bien 2:1 en volumen (base:catalizador), agitar y esperar 10-20 minutos antes de aplicar. Utilizar la mezcla antes de transcurridas 6 horas a 20°C o 1,5 horas a 40°C. Agitar periódicamente. Ajustar viscosidad.

Método de aplicación: Se puede aplicar a brocha, rodillo, pistola aerográfica o pistola airless.

Para su aplicación a brocha o rodillo diluir 0-5% con DISOLVENTE EPOXI 370 (solo pequeñas superficies y parcheos).

Para su aplicación a pistola aerográfica diluir 5% con el mismo disolvente y usar boquilla 0,48:0. 53-presión 4:6 atm.

Para su aplicación a pistola airless, diluir 0,5-1% con el mismo disolvente y usar boquilla 0,43:0.65-presión 120:150atm.

DATOS ADICIONALES

Seguridad e higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, almacenamiento, transporte y eliminación de residuos de este producto, los usuarios deben consultar el etiquetado y la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del mismo, que contiene los datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones referidas a este tema. RESIDUO: PELIGROSO. CODIGO LER: 080111

Almacenaje

La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales no superiores a 30 °C ni inferiores a 5 °C será de 12 meses desde la fecha de fabricación. El almacenamiento se hará en lugar fresco y seco, en sus envases de origen, bien cerrados, no deteriorados y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

Partida Arancelaria

Código TARIC: 3208 90 91

Nota

Nota: Los datos indicados en esta ficha técnica pueden ser modificados en función de posibles variaciones de formulación y en todo caso expresan los valores indicativos que no eximen de efectuar las oportunas pruebas de idoneidad del producto para un determinado trabajo. Para cualquier duda al respecto del tratamiento de las superficies citadas anteriormente o para el pintado de otros materiales específicos no contemplados en esta ficha, consultar el tratamiento adecuado a personal técnico acreditado por GRUPO .