

# IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC 2C

## Imprimación Epoxi Antioxidante - 2 Componentes

Código: 5020

### Descripción

Se trata de una imprimación epoxi-poliamida pigmentada con polvo de Zinc metálico, que proporciona buena conductividad eléctrica y buena protección catódica y por tanto excelente capacidad anticorrosiva.

Se presenta en dos componentes denominados "Epoxi Poliamida Capa Gruesa", Componente A y Catalizador Epoxi Poliamida" Componente B, los cuales se mezclan en una proporción en volumen de 4 partes del Componente A y 1 partes de catalizador, Componente B. Esta mezcla se realiza en el momento del uso, dejando reposar la misma 20 minutos antes de proceder a la aplicación. El producto mezclado tiene una duración de 6-8 horas.

### Propiedades

- Excelente poder anticorrosivo
- Excelente protección catódica.
- Alto contenido en zinc, mayor al 70%.
- Resiste salpicaduras y derrames intermitentes de productos químicos.
- Resistencia a la abrasión y desgaste una vez a endurecido totalmente
- El repintado se puede continuar con un sistema epoxi o bien con poliuretano

### Superficies de aplicación

Recomendada para la protección de estructuras de acero de instalaciones industriales cuando existen condiciones adversas de humedad y/o ambiente salino altamente corrosivo.

### Características técnicas

<b>Color:</b>	Gris metálico
<b>Aspecto:</b>	Mate
<b>Sólidos en volumen:</b>	84%
<b>Densidad:</b>	Componente base: 2,27+-0,02 Componente catalizador: 0,95+-0,02
<b>Dilución:</b>	En "Disolvente Thinner" (Ferroluz). En el caso de precisar dilución, añadir un porcentaje del 5 a 15% del disolvente citado anteriormente.
<b>Secado</b>	Al polvo: 30 minutos Total: 2 horas máximo

<b>Repintado:</b>	3 horas mínimo con máximo prolongado
<b>Rendimiento teórico:</b>	7,5 m <sup>2</sup> /litro y capa
<b>Proporción de la mezcla en volumen:</b>	8,4 Lt./ 1 Lt.
<b>Aplicación:</b>	Brocha, pistola
<b>Condiciones de aplicación:</b>	75 micras mínimo Aplicar con temperaturas superiores a 8° C y humedad relativa inferior al 60%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o en zonas con previsión de rocío.

## Modo de empleo

### ACERO:

- El soporte debe estar limpio y seco, exento de grasas, aceites, óxido, etc. Eliminar mediante procedimientos manuales o mecánicos.
- Aplicar una capa de "EPOXI RICA EN ZINC". Dejar secar 12 horas a 20° C entre capas
- Acabado: Terminar con el tipo de esmalte de acabado deseado.

### GALVANIZADO:

- El soporte debe estar limpio y seco, exento de grasas, aceites, óxido, etc. Eliminar mediante procedimientos manuales o mecánicos.
- Sellado: Aplicar una capa de "FERROUNI" o IMPRIMACION FOSFOCROMATANTE. Dejar secar 12 horas a 20° C entre capas.
- Capa intermedia: Aplicar una capa de "EPOXI RICA EN ZINC". Dejar secar mínimo 3 horas a 20° C entre capas.
- Acabado: Terminar con el tipo de esmalte de acabado deseado.

## Observaciones

- Mezclar los dos componentes mediante agitador de bajas revoluciones.
- El secado y tiempo de endurecimiento dependerá de la temperatura y humedad ambiente durante la aplicación.
- Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, es necesario dar rugosidad para facilitar la adherencia de la capa siguiente.
- Si se desea un acabado rugoso con propiedades antideslizantes, espolvorear a la primera capa recién aplicada sílice fina o sílice gruesa.
- Preservar el envase de las heladas y de la exposición directa al sol.

**Tiempo de almacenaje:** 12 meses, desde su fabricación y envasado, sin abrir, manteniendo en sitio cerrado y temperaturas comprendidas entre 8 y 35°C.

Otras situaciones específicas no contempladas en esta ficha, consultar con nuestro servicio Técnico Comercial.