

### IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

#### DESCRIPCIÓN

Imprimación sintética antioxidante, versátil y polivalente de secado rápido. Contiene pigmentos anticorrosivos que pasivan la superficie donde se aplica para evitar su oxidación, evitando de esta forma la disolución de la misma y pérdida de propiedades con el tiempo. Esta imprimación posee certificación Euroclase de clasificación Bs1d0 de comportamiento frente al fuego.

#### CERTIFICACIÓN OFICIAL

Certificada como BS1D0 según la norma UNE-EN 13501:2007 según informe número EXAP-1795T09 con fecha 30 de abril 2009 emitido por AFITI-LICOF.

#### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

<b>Color / Acabado</b>	Blanco, gris R-7001 y rojo R-3009 / Mate sedoso
<b>Diluyente</b>	Disolvente multiusos Eurotex
<b>Densidad U.N.E. 48098</b>	1,400 - 1,550Kg/l (según color)
<b>Sólidos en volumen</b>	49 %
<b>COV</b>	310 -330 g/l
<b>Punto de inflamación</b>	Según color > 21° C

#### PROPIEDADES FÍSICAS DE LA PELÍCULA SECA

<b>Dureza Persoz</b>	85" mínimo a las 24 horas
<b>Impacto directo</b>	Sin fisuras. Bola de 12,5 Ø a 70 cm.
<b>Embutición (Excelente)</b>	Sin fisuras. 6,5 mm.
<b>Plegado (Excelente)</b>	Sin fisuras. Mandril 5,5mm.
<b>Adherencia</b>	100%. Peine de 2 mm.

\*Las especificaciones técnicas pueden variar en función del color, soporte, humedad o temperatura.

#### DATOS DE APLICACIÓN

<b>Rendimiento teórico:</b>	10 - 11 m2/Kg a 30 micras secas. 14 - 15 m2/L a 30 micras secas	
<b>Pistola "Airless":</b>	Presión en boquilla: 120 - 150 bar. Diámetro boquilla: 0,48 - 0.58 mm. Relación compresión: 50 : 1 Ángulo de aplicación: 40-80 °. Dilución: 0 - 5% en volumen.	<b>Pistola aerográfica:</b> Presión: 3 - 5 bar. Diámetro boquilla: 2 - 3 mm. Dilución: 5 - 10% en volumen.
<b>Brocha / Rodillo:</b>	Dilución: 5% en volumen	
<b>Disolvente:</b>	Disolvente Sintético (Verano) Disolvente Tolueno (Invierno)	

- Evitar una dilución excesiva, ya que puede provocar una menor resistencia al descuelgue y una pérdida de propiedades generales del producto.
- No es recomendable ni garantizable el uso de otros disolventes que no sean los indicados en esta ficha técnica.

### IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

#### TIEMPOS DE SECADO Y REPINTADO

T°C	Sec. tacto	Seco	Sec. completo	Seco para repintar	
				MIN	MAX
5	4 h	12 h	3 días	24 h	Indefin
20	2 h	6 h	1 día	16 h	Indefin
30	½ h	4 h	1 día	8 h	Indefin

(\*) La superficie debe estar seca, libre de sales solubles antes de repintar. Los mejores resultados de adherencia se consiguen cuando la capa precedente no está completamente curada. En tiempos prolongados de exposición se recomienda dar una ligera rugosidad superficial para favorecer la adherencia por anclaje mecánico de las capas siguientes. En caso de duda, se recomienda consultar a nuestro departamento técnico. Los valores mencionados son indicativos. El tiempo de secado antes de repintar podría variar dependiendo del espesor de película aplicado, la ventilación, la humedad, etc.

#### MODO DE EMPLEO

##### Preparación de la superficie

###### Acero:

Eliminar grasa y aceite mediante un desengrasante de naturaleza alcalina hasta alcanzar un grado de limpieza SSPC-SPC1. Eliminar las proyecciones y cordones de soldadura y eliminar rebabas mediante disco de esmeril. Eliminar óxido, corrosión y calamina mediante un chorreado abrasivo al grado Sa 2 1/2 de Norma ISO 8501:1. Para limpieza con chorro de agua a alta presión al grado DW-3 según la Norma STG-2222 con una presión de agua >1.000 bar (1.500 psi).

###### Reparación y mantenimiento:

Los retoques o pequeñas reparaciones se realizarán con brocha o rodillo. Las áreas afectadas por la corrosión deberán limpiarse mecánicamente con disco de esmeril hasta alcanzar un grado de limpieza St 3 o mediante chorro de arena hasta alcanzar un grado de limpieza Sa 2 o superior. También puede utilizarse chorro de agua a alta presión hasta alcanzar un grado de limpieza DW 3.

###### Aplicación del producto:

- La aplicación se puede realizar fácilmente usando brocha, rodillo o pistola aerográfica.
- Remover hasta homogeneizar el contenido del envase.
- Aplicar a espesores de 30 micras secas por capa.

###### Esquema de pintado recomendado:

- Imprimitación fosfato de zinc: 1 x 30 micras de espesor de película seca

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN

Aplicar con temperaturas superiores a + 5 °C y humedad relativa inferior al 80%. 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 con temperaturas de soporte como mínimo de 3 °C por encima del punto de rocío. La temperatura máxima recomendada a la que deberá encontrarse el sustrato es de aproximadamente 40 °C.

### IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

#### OBSERVACIONES

Puede aplicarse a espesores distintos de los recomendados, pero puede influir en los tiempos de secado, intervalos de repintado y rendimiento. Se recomienda aplicar espesores no superiores a 30 micras secas por capa para facilitar la evaporación de disolvente. En exposición a atmósferas contaminadas, es imprescindible limpiar con agua a presión antes de aplicar la siguiente capa. En intervalos largos de pintado o en especificaciones de pintado con capas de acabado, se recomienda realizar una prueba previa de adherencia y compatibilidad. Si el producto va a repintarse con productos epoxi o poliuretanos, se recomienda dejar transcurrir un intervalo mínimo de repintado de 48 - 72 horas según temperatura y humedad ambiente con las siguientes observaciones:

1. Si la instalación o taller de aplicación está equipado con cabina de estufado, el intervalo de repintado puede acortarse a 24 horas.
2. Para obtener un resultado correcto de adherencia entre las distintas capas del esquema de pintado, el espesor de película seca no debe superar las 25 micras secas.
3. Si se utiliza la IMPRIMACIÓN FOSFATO DE ZINC para protección monocapa temporal, se recomienda un espesor seco mínimo de 45 micras lo que modificará los tiempos de secado y rendimientos especificados.

#### ALMACENAMIENTO

Almacenar el producto según las normativas nacionales vigentes. Los envases deberán guardarse en un espacio seco, fresco, bien ventilado y alejado de fuentes de calor o ignición y herméticamente cerrados. El tiempo de almacenamiento máximo es de 12 meses a partir de la fecha de envasado.

#### SALUD Y SEGURIDAD

Producto al disolvente. Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Evitar el contacto del producto con la piel usando protección personal adecuada (guantes, mascarillas, gafas, etc.), si éste se produce, lavar inmediatamente con agua abundante. Existe una ficha de datos de seguridad a disposición del usuario.

#### TRATAMIENTO DE RESIDUOS

Para crear la menor carga posible para el medio ambiente, se deben seguir las siguientes instrucciones:

- Agua de limpieza procedente del lavado de rodillos y brochas (base agua): El agua de limpieza que contiene la pintura diluida debe considerarse como un residuo doméstico, que debe eliminarse a través del centro de recogida de residuos de su comunidad local. De forma alternativa, se puede esperar hasta que el agua se haya evaporado y desechar el recipiente con la pintura seca en un centro de tratamiento de residuos domésticos.
- Brocha/ Rodillo base agua: Se debe dejar secar completamente la brocha o el rodillo y/o eliminar como basura doméstica.
- Disolvente de limpieza procedente del lavado de rodillos y brochas (base disolvente): El recipiente con el disolvente de limpieza se debe llevar al punto limpio o de recogida de residuos contaminantes.
- Envases usados: El recipiente con la pintura restante debe cerrarse herméticamente y si se va a desechar llevarlo a su punto de recogida de residuos local, donde las pinturas sobrantes se eliminarán correctamente como residuos (base agua). En el caso de que la composición de la pintura contenga disolventes, se deberá tratar como residuo peligroso y llevar a un punto limpio donde procesen la pintura de manera segura.

### IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

#### TRATAMIENTO DE UTENSILIOS COMO BROCHAS Y RODILLOS

**- Proceso de pintado en varios días:**

**BROCHA:** Cuando el proceso de pintado dure varios días, se recomienda no limpiar la brocha de un día para otro. Se deben guardar estos utensilios cargados de pintura en un recipiente de vidrio hermético en caso de pinturas al disolvente y papel film en caso de pinturas al agua. Al día siguiente se puede retomar el proceso de pintura. Los residuos de pintura que hayan quedado depositados en el recipiente o film se debe dejar secar completamente antes que se pueda desechar como basura doméstica normal en pinturas al agua y en el caso de pinturas al disolvente (siguiendo la indicación de las Ficha De Seguridad) llevarse a un punto verde de recogida.

**RODILLO:** El rodillo manchado se almacena a temperatura ambiente en un recipiente de vidrio hermético en el caso de pinturas al disolvente y bolsa de plástico hermética para pinturas al agua y puede mantenerse en buenas condiciones durante unos días. La pintura de la bolsa de plástico debe secarse completamente antes de desecharla como basura doméstica normal en el caso de pinturas al agua, y en el caso de pinturas al disolvente (y siguiendo la indicación de las Ficha De Seguridad) llevarse a un punto verde de recogida si así lo requiriese.

\* En el caso de usar productos bicomponentes, consultar con el Departamento de Calidad.

- Tras la finalización del proceso de pintado, se aconseja retirar la mayor cantidad posible de producto de las brochas y rodillos en la lata de pintura original antes de limpiarlos.

\*Nunca vacíe los restos de pintura en desagües o cursos de agua.

#### INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

Consultar la ficha de seguridad.

**Eurotex** garantiza que la calidad del producto cumple con las especificaciones técnicas en vigor en el momento de su producción. En caso de no conformidad por el estado del producto, el cliente podrá presentar un comunicado por escrito en un plazo no superior a 5 días desde la detección del defecto, siempre que no se haya sobrepasado la fecha de caducidad, acompañado del envase original y el número de lote para una correcta trazabilidad.

Los datos proporcionados en esta ficha están basados en nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico del producto en circunstancias concretas, siendo únicamente de carácter orientativo y no eximiendo al usuario final de la comprobación e idoneidad del producto o del soporte antes de su uso o aplicación.

**Eurotex** no se hace responsable de la aplicación de sus productos, en ningún caso, si estos no han sido aplicados según las condiciones y modo de empleo especificados en esta ficha, limitándose únicamente la responsabilidad de **Eurotex** a los posibles daños atribuidos exclusivamente a los productos suministrados debido a defectos de fabricación de los mismos. Es responsabilidad de la dirección facultativa, responsables de obra, empresa aplicadora o demás sujetos que intervengan en la aplicación/uso el producto o ejecución del sistema, la comprobación del buen estado del producto antes de su uso, atendiendo además a las condiciones tanto ambientales como de soporte, así como identificar posibles patologías de la obra en cuestión que puedan afectar a la correcta aplicación del producto o durabilidad estimada del sistema.

El departamento técnico de **Eurotex**, establece valores en las especificaciones técnicas de cada producto en base a normas UNE o cualquier otra aplicable en cada caso, atendiendo a las condiciones de humedad, temperatura, de soporte etc..., siendo no exigibles reclamaciones por la obtención de resultados en ensayos realizados en condiciones diferentes a las estipuladas en dicha norma.

Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. **Eurotex** se reserva el derecho a la modificación o actualización de este documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto.