ANTICORROSIÓN – IMPRIMACIONES BICOMPONENTES

Art.7060

IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC



DESCRIPCIÓN	APLICACIONES
Imprimación Epoxi de dos componentes de uso general, para todo tipo de soportes metálicos de aplicación industrial en ambientes normales o químicamente agresivos.	Especialmente recomendado su aplicación en taller sobre piezas que deban permanecer en almacenaje algún tiempo sin otra protección. Utilización a pie de obra sobre superficies metálicas (maquinaria, estructuras, rejas, vallas, etc.). Adecuada como imprimación para acabados epoxis y poliuretanos.

PROPIEDADES

- Buena adherencia sobre metales.
- Excelente poder anticorrosivo.
- Resistente a ambientes agresivos.
- Buena resistencia física: abrasión, dureza y elasticidad.
- Gran resistencia a disolventes y productos químicos.
- Cumple con la normativa de COV 2010 para el sector de construcción.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

COMPOSICIÓN	Vehículo fijo: Resinas Epoxis curadas con poliaminas. Pigmentos: Minerales ,Orgánicos y Pigmentos anticorrosivos. Disolvente: Mezcla de hidrocarburos, alcoholes y cetónicos
% MEZCLA A+B	En volumen: 4 (Comp A)/ 1(Comp B) Endurecedor Epoxi Fosfato de Zinc Art.7060999. En peso: 6 (Comp A)/ 1 (Comp B) Endurecedor Epoxi Fosfato de Zinc Art. 7060999
VIDA DE LA MEZCLA	6 horas a 20ºC
DENSIDAD	1,36 ± 0.05 Kg/L (A+B), 1,47 ± 0.05 Kg/L (Base A)
CONTENIDOS EN SOLIDOS	41 ± 2 % (en volumen)
RENDIMIENTO TEORICO	9–11 m²/L (Aproximado por capa)
SECADO	Al tacto: 2 horas (a 40 micras, 23º C y 55% humedad relativa). Total: 4 horas (a 40 micras, 23º C y 55% humedad relativa).
REPINTADO	A partir de las 4 horas a 20º C, dureza total a los 7 días
COV	Valor límite de la UE para este producto (cat A/j): 500 g/L. Contenido

máximo 500 g/L.

PREPARACIONES DE SUPERFICIES

Las superficies en general deberán estar secas, firmes, limpias y exentas de grasas, polvo y óxido. Eliminar los elementos que presenten mala adherencia. Aplicar sobre hierro o acero mediante decapado abrasivo a grado Sa 2 ½ (ISO 85501-1:1998).

MODO DE EMPLEO

TEMPERATURA	De 10 a 35º C. La temperatura del substrato tiene que estar 2-3ºC por encima del punto de rocío para evitar condensaciones y la humedad relativa tiene que ser inferior de 80%.
NUMERO DE CAPAS	Una
HERRAMIENTAS	Equipos de proyección Airless, aero-gráficos, Air-mix, brocha o rodillo. Pistola Airless : Boquilla 0.38-0.48 mm (110-160 bar) Pistola Convencional: Boquilla 1.8-2.2 mm (3-6 bar)
APLICACIÓN DEL PRODUCTO	40–60 µm por capa
DILUCION	Máximo 10% en pistola aero-grafica, máximo 5% en Airless, con Disolvente EPOXI Art. 7605
LIMPIEZA	Disolvente EPOXI Art. 7605

PRESENTACIÓN

COLORES	Blanco, Gris y Rojo óxido
ASPECTO	Mate
ENVASES	4 L (Comp.A 3,2 L / Comp. B 0,8 L) y 16 L (Comp.A 12,8 L / Comp.B 3,2 L)

PRECAUCIÓN Y CONSERVACIÓN

Precaución y conservación del envase. Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad. Almacenar el envase bien cerrado en lugar fresco, al abrigo de fuentes de calor y heladas. 12 meses en envase original cerrado.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

Consultar etiquetado y Ficha de Seguridad.

Información de contacto

Teléfono: 901 11 66 59
e-Mail: sac@cromology.es

Revisión: 0 Fecha de edición: 3/4/2020

Lo recogido en esta ficha técnica es una síntesis de los conocimientos técnicos elaborados por CROMOLOGY, S. L. y las empresas del grupo CROMOLOGY al que pertenece, fruto de la investigación teórica y práctica en el campo de la aplicación de materiales para la construcción. Todas las indicaciones técnicas contenidas en esta ficha técnica son fruto de nuestra mejor experiencia y tienen carácter indicativo. La aplicación del producto está fuera del alcance de nuestra posibilidad de control y recae por tanto bajo la exclusiva responsabilidad del cliente.