Ficha Técnica

Imprimación Epoxi Anticorrosiva de dos componentes (kit)

Ventajas

- Elevada cubrición
- Buenas características mecánicas y resistencia química
- Excelentes propiedades anticorrosivas

Descripción

Imprimación anticorrosiva compuesta de resinas epoxi de alto peso molecular y poliamidas así como de un sistema pigmentario basado en pigmentos anticorrosivos y cargas de baja inercia química. Destaca por sus características mecánicas y excelente resistencia a la corrosión y a la niebla salina.

Propiedades

- Cumple Norma UNE 48217. Imprimación epoxi anticorrosiva, exenta de plomo y cromatos
- Poder de relleno
- Buenas características mecánicas
- Resistencia química
- Excelentes propiedades anticorrosivas
- Los resultados obtenidos tras realizar el ensayo de resistencia a la niebla salina por el laboratorio son:
  - > 200 horas de exposición para un espesor de 50 micras
  - > 600 horas de exposición para un espesor de 100 micras
  - > 1200 horas de exposición para un espesor de 200 micras

Certificados de empresa

Datos técnicos

Datos de identificación del producto

Color	Rojo óxido
Aspecto	Satinado
Naturaleza	Sistema epoxi-poliamida
Peso específico	1,55 - 1,65 g/cm3
Viscosidad	75-85 KU a 23±2ºC

Datos de aplicación del producto

Herramienta	Brocha, rodillo, pistola (con boquillas apropiadas) o airless
Rendimiento	9-11 m2/litro (según espesor)
Diluyente	Disolvente Epoxi
Limpieza	Disolvente Epoxi o Universal
Repintado	<24 horas
Secado	8 horas

Dónde aplicarlo

Superficies metálicas y estructuras férricas en las que se requiera una elevada resistencia química. En sistemas anticorrosivos se aconseja efectuar la terminación con acabado de poliuretano.

También presenta buena adherencia sobre galvanizado. No obstante, siempre se recomienda realizar una prueba previa para comprobarlo.

Precauciones

- Durante el período de secado la temperatura debe ser superior 5ºC y ha de estar por encima de la temperatura de rocío.
- No aplicar si se prevén lluvias o presencia de vientos fuertes.
- Utilizar gafas y protección cutánea.
- En caso de no utilizar envases completos, respetar la proporción de mezcla de ambos componentes: 4 partes de componente A y una parte de componente B.
- Evitar utilizar lotes distintos en un mismo paño o, en su defecto, mezclar el bote actual con el siguiente al 50% para reducir las normales diferencias entre lotes.

Modo de empleo

Debe aplicarse a temperaturas superiores a los 4ºC y siempre por encima de la temperatura de rocío.

Para su uso se deben mezclar los dos componentes en la proporción 4:1 en peso, preferentemente de forma mecánica , en su defecto se asegurará una perfecta homogeneización de la mezcla. Para lograr dicha proporción se debe verter el total del contenido del componente B sobre el componente A. Una vez efectuada la mezcla debe aplicarse en las siguientes 20 horas. El intervalo entre capas, sean estas de la misma imprimación o con pinturas de acabado, no debe ser superior a las 20 horas en aras de obtener una buena adherencia entre las mismas.

Puede aplicarse a brocha, rodillo o pistola diluyendo en cada caso con “Diluyente Epoxi” en proporciones del 5, 10 y 15-20% respectivamente. La aplicación a pistola proporciona los mejores resultados a nivel de uniformidad de capa.

Si no se utilizan los envases completos y con objeto de obtener los resultados óptimos se pesaran las cantidades indicadas en el apartado de características; 4 partes de Comp. A con 1 parte de Comp. B en peso.

La no observancia de estas normas puede conllevar acabados de aspecto aceitoso o pegajoso.

Preparación de superficies:

Las superficies a pintar deben estar exentas de óxido, polvo, grasas y restos de pinturas viejas. Debe tenerse especial atención en la eliminación de la “calamina” (oxido cristalino de laminación o extrusión de aspecto duro, liso, brillante y azulado) debido a que con el tiempo esta se desprende del soporte arrastrando la pintura.

En las superficies con presencia de calamina, esta se eliminará mediante medios mecánicos, preferentemente mediante chorro de arena grado SA 2 ½ . El óxido rojo (herrumbre) puede eliminarse mediante cepillado, disco o martilleado hasta obtener un grado ST3.

Debe aplicarse a temperaturas superiores a los 5ºC y siempre por encima de la temperatura de rocío.

Sobre superficies férricas; después de la limpieza y saneamiento de las mismas se aplicarán entre 1 y 3 manos de 40 micras de imprimación dependiendo de la agresividad del medio.

Sobre metales ligeros; Entiéndase como tales el hierro galvanizado y aleaciones. Después del acondicionamiento y limpieza es necesario aplicar una mano de Whash-primer con un espesor máximo de 10 micras con el fin de asegurar la buena adherencia.

Almacenamiento

Los envases deben almacenarse en su envase original en zonas protegidas del sol y a temperaturas inferiores a los 30ºC.

Formatos

Kit de dos componentes:

- 1 kg: 0,8 kg componente A + 0,2 kg componente B

- 4 kg: 3,2 kg componente A + 0,8 kg componente B

Memoria descriptiva

Sistema recomendado*, **: Categoría de corrosividad C3 (Ambientes industriales y urbanos con niveles medios de contaminación).

- 3 capas de 40 micras de Imprimación Epoxi Anticorrosiva 2C
- 2 capas de 30 micras de Esmalte de Poliuretano 2C
- ENPS (Espesor Nominal de Película Seca) de 180 micras.

*Resistencia máxima observada 5-10 años.

**Para recomendación de otros sistemas, consultar con la división de Jafep Industria.

Atención al Cliente
967 44 05 96
atencionalcliente@jafep.com

Servicio Técnico
dpto_tecnico@jafep.com