

IMPRIMACIONES

Art. 7060

IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC



DESCRIPCIÓN:

Imprimación Epoxi de dos componentes de uso general, para todo tipo de soportes metálicos de aplicación industrial en ambientes normales o químicamente agresivos.

VENTAJAS:

- 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.

USOS RECOMENDADOS:

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).

PRESENTACIÓN:

Colores: Gris, Rojo óxido.

Acabado: Mate.

Formatos: 4 y 16 L (A+B).

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Composición	vehículo fijo	Resinas Epoxis curadas con poliamidas
	pigmentos	Minerales ,Orgánicos y Pigmentos anticorrosivos
	disolvente	Mezcla de hidrocarburos, alcoholes y cetonicos
Densidad		1,36 ± 0.05 Kg./L (A+B), 1,47 ± 0.05 Kg./L (Base A)
Volumen de sólidos		41 ± 2 %
Rendimiento 		9-11 m ² /L (Aproximado por capa)
Secado 	al tacto	2 horas (a 40 micras de espesor)
	total	4 horas (a 40 micras de espesor)
	repintado	A partir de las 4 horas a 20° C, dureza total a los 7 días

INSTRUCCIONES DE APLICACION:

	Numero de capas	1 capa
	Espesor recomendado	40–60 micras
	Dilución	5–10 % en pistola aero-grafica, de 0–5% con pistola Air-less con Disolvente epoxi Art. 7605000
	Limpieza	Disolvente epoxi Art. 7605000
	Temp. de aplicación	Temperatura ambiental de 10 a 30° C. La temperatura del substrato debe estar de 2-3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa inferior al 85%.
	Útiles de aplicación	Equipos de proyección Air-less, Air-mix, aero-gráfica, o brocha o rodillo. Air-less : Boquilla 0.38-0.48 mm (110-160 bares) Pistola convencional: 1.8 -2.2 mm (3-6 bares)
	Proporción de mezcla (volumen)	4/1 con 7060999 Endurecedor Epoxi Fosfato de Zinc.
	Vida de la mezcla	6 horas a 20°C
		Agitar convenientemente antes de su aplicación.

TRATAMIENTO 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).

ESTABILIDAD Y CONSERVACION EN EL ENVASE:

Fácilmente homogeneizable, por conveniente agitación, tras un almacenaje de 12 meses en envase cerrado. No presenta pieles, coágulos ni geles. Mantener al abrigo de temperaturas inferiores a 0° C.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD:

Consultar etiquetado y Ficha de Seguridad.
Valor límite de la UE para este producto (cat A/j): 500 gr./lt. Contenido máximo 500 gr./lt

Revisión: 0

Fecha de edición: Octubre-09

La información facilitada en esta ficha técnica, es el resultado de nuestras investigaciones en laboratorio y experiencias reales de aplicación. Sin embargo y dado que frecuentemente los productos se utilizan en condiciones que escapan a nuestro control, no podemos garantizar más que el buen resultado del producto siempre y cuando su aplicación y uso sean correctos.

MATERIS PAINTS ESPAÑA, S.L. – C/. Francia, 7 P.I. Pla de Llerona - 08520 LES FRANQUESES DEL VALLÈS (Barcelona-Spain) Tel: 938 494 010 – Fax: 938 400 161 e-mail: comercial@materispaints.es