



## IMPRIMACION EPOXI ANTIOXIDANTE

Código artículo: 831



### Descripción

Imprimación epoxi-poliamida anticorrosiva de uso general, que contiene pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos. Contiene Fosfato de Zinc. Posee elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies.

Para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales y marinos. Excelente adherencia sobre latón, aluminio y galvanizado.

### Datos técnicos

**Naturaleza:** Epoxi poliamida

**Acabado:** Satinado

**Color:** Beige

**Densidad:** 1,34 - 1,38 Kg/l

**Rendimiento:** 6 - 10 m<sup>2</sup>/l (40 - 60 μ secas)

**Secado a 23°C 60 % HR:** 3 - 4 horas

**Repintado a 23°C 60% HR:** Mínimo: 8 horas, máximo: 7 días.

**Proporción de la Mezcla:** Base: 4 partes. Endurecedor: 1 parte

**Vida de la Mezcla a 23°C:** 4 - 6 horas

**Métodos de Aplicación:** Brocha (Sólo parcheo), Pistola y Airless (Datos orientativos)

**Dilución:** Brocha: máx. 5 %, Pistola: 5 - 10 %, Airless: 0 - 5 %

**Diámetro Boquilla:** Pistola: 1,7 mm, Airless: 0,015" - 0,018"

**Presión Boquilla:** Pistola: 3 - 4 bar, Airless: 150 - 175 bar

**Diluyente:** Diluyente 873

**Limpieza de utensilios:** Diluyente 873

**Espesor Recomendado:** 40 - 60 μ secas

**Condiciones de aplicación, HR<80%:** 10°C - 30 °C

**Punto de Inflamación, Seta Flash copa cerrada:** Base, Endurecedor: 36 °C

**Volumen Sólidos:** 43 - 45 %

**Presentación:** 20, 10, 4 l y 750 ml.

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

## Modo de empleo

**Recomendaciones generales:** Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.

**Superficies no preparadas: Acero:** desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual ó mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido.

Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. En ambientes con corrosión elevada, es recomendable la aplicación de nuestra Imprimación **Epoxi Hierro Micáceo 832** como capa intermedia, previa al acabado con uno de nuestros poliuretanos. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

**Acero Galvanizado o metales no féreos:** limpiar, desengrasar y aplicar 1 capa de la imprimación. En según que calidad de galvanizado, será necesario abrir poro.

**Otros Soportes:** Consultar.

**Mantenimiento superficies ya pintadas en mal estado:** Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2 ó limpieza manual ó mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación.

Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no preparadas.

## Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización 11/2012

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma.

Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.



**INDUSTRIAS TITAN, S.A.**

Pol. Ind. Pratense, c/114, 21-23  
08820 El Prat de Llobregat (Barcelona) T. 934 797 494  
www.titanlux.es

