



## FICHA TECNICA

# IMPRIMACIÓN EPOXI

**Grupo: Conservación Industrial**

<b>DESCRIPCIÓN</b>	Imprimación anticorrosiva de dos componentes, basado en resinas epoxi-poliamida.
<b>PROPIEDADES</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Excelente protección anticorrosiva en ambientes altamente agresivos.</li> <li>* Gran resistencia a la abrasión.</li> <li>* Excelente adherencia.</li> <li>* Buena resistencia química.</li> </ul>
<b>USOS</b>	Para la preparación de superficies metálicas que deban estar sometidas a derrames y salpicaduras de productos químicos y disolventes en general. Especialmente indicada como capa de fondo del Esmalte Epoxi. Para exteriores e interiores.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

<b>Vehículo fijo</b>	Resinas epoxi-poliamida.		
<b>Pigmentos</b>	Bióxido de titanio, óxido de hierro, fosfato de zinc y cargas minerales.		
<b>Disolvente</b>	Mezcla hidrocarburos aromáticos y alcoholes.		
<b>Brillo</b>	Mate.		
<b>Color</b>	Gris y Rojo Óxido.		
<b>Contenido en sólidos (mezcla)</b>	47 ± 2% en volumen.	67 ± 2% en peso.	
<b>COV</b>	495 g/L		
<b>Densidad</b>	1,3 Kgr/Lt. (mezcla producto).		
<b>Viscosidad</b>	90 ± 3 U.K. a 23°C.		
<b>Secado (35 micras)</b>	<u>20°C y 65% H.R.</u>	<u>12°C y 80% H.R.</u>	<u>40°C y 60% H.R.</u>
Sin pegajosidad:	2 horas	4 horas	1,5 horas
Total:	16 horas	24 horas	6 horas
Curado:	7 días	12 días	4 días
<b>Repintado</b>	24h. Máximo 72h.		
<b>Rendimiento teórico</b>	7,2 m <sup>2</sup> /Lt.		
<b>Espesor de película</b>	65 micras secas / 138 micras húmedas. El rendimiento práctico varía en función del estado de la superficie, así como del modo de aplicación y del grado de dilución.		
<b>Resistencia temperatura</b>	135°C (calor seco).		

### MODO DE EMPLEO

#### CONDICIONES DE APLICACIÓN

<b>Relación de mezcla en volumen</b>	2 partes componente A (base 217). 1 parte componente B (endurecedor 230.0122).
--------------------------------------	---

<b>Instrucciones de mezcla</b>	Agitar perfectamente ambos componentes antes de mezclar, mediante elementos mecánicos ó manuales. Una vez realizada la mezcla homogeneizar perfectamente la misma.		
<b>Tiempo de inducción</b>	A 20° C: no es necesario; a 12° C: 15 minutos.		
<b>Vida útil de la mezcla</b>	A 20° C: 8 horas; a 40° C: 2 horas.		
<b>Temperatura de aplicación</b>	Entre 12 y 40°C.		
<b>Máxima humedad relativa</b>	80 %. La temperatura del soporte, será como mínimo 3°C por encima del punto de rocío calculado, para evitar problemas derivados por la condensación.		
<b>Útiles de Aplicación</b>	<u>Brocha/Rodillo</u>	<u>Pistola aerográfica</u>	<u>Pistola airless</u>
<b>Disolvente</b>	239.0063	239.0063	239.0063
<b>Dilución</b>	0-5%	10-15%	0-5%
<b>Limpieza de útiles</b>	Disolvente Epoxi 239.0063.		
<b>SISTEMA DE APLICACIÓN</b>	Homogeneizar perfectamente el producto antes de su utilización. Es conveniente agitar el producto varias veces durante su uso.		
<b>Preparación previa</b>	Las superficies deberán estar completamente secas, desengrasadas, desoxidadas y libres de polvo.		

### Superficies nuevas

- Hierro/Acero: Chorreado con abrasivo hasta alcanzar el grado Sa 2<sup>1/2</sup>, según norma SIS 05.59.00
- Galvanizado: Si el galvanizado está meteorizado, cepillar y desengrasar hasta eliminar las sales de zinc formadas.  
Si el galvanizado es nuevo, consultar con nuestro departamento técnico.

### Superficies pintadas

Eliminar zonas oxidadas, suciedad, grasas, polvo, etc. Chorreado con abrasivo si es posible ó rascado con herramientas mecánicas. Lavado con agua dulce y una vez seca la superficie, parchear las zonas tratadas.  
Para el pintado de otros materiales o situaciones específicas no contempladas en esta ficha técnica, consultar con nuestro Servicio Técnico Comercial.

### OBSERVACIONES

No aplicar cuando la temperatura de aplicación no esté dentro de los límites indicados.  
Este producto no alcanza sus máximas propiedades hasta transcurrido el tiempo de curado indicado.

## INFORMACIÓN ADICIONAL

### Instrucciones de Seguridad

Consultar etiquetado del envase.  
Para más información solicitar la *Hoja de Datos de Seguridad*.

### Tiempo de almacenaje

Componente A (base): 24 meses.  
Componente B (endurecedor): 12 meses.  
Desde su fabricación, en su envase original, sin abrir, bajo techado y a



La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica.  
Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentra dentro de los standards de AkzoNobel, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado.  
Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control.  
El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario.  
La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.

temperatura comprendida entre 5 y 35°C.



La efectividad de nuestros sistemas está basada en las investigaciones llevadas a cabo en nuestros laboratorios y años de experiencia práctica.  
Garantizamos que la calidad de la obra ejecutada con nuestros sistemas se encuentran dentro de los standards de AKZO NOBEL, a condición de que nuestras indicaciones sean debidamente seguidas y que el trabajo esté bien ejecutado.  
Declinamos cualquier responsabilidad si el resultado final se ve afectado por factores ajenos a nuestro control.  
El usuario debe comprobar que el producto suministrado se ajusta a las necesidades para las que va destinado, debiendo realizar una prueba previa en los casos que sea necesario.  
La evolución técnica es permanente, recomendamos se compruebe que las características del producto no se han modificado por una edición posterior.  
EDICIÓN 8/2001 La presente edición anula las anteriores.

