



EPOXI PRIMER 1711 RICA EN ZINC

FORMATO DE VENTA

KIT: 24 Kg



DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi rica en zinc de alto espesor y excelente protección anticorrosiva del acero. Formulada con resina epoxipoliamidoamina. Combina la dureza de los productos epoxi con la superior protección de las imprimaciones ricas en Zinc. Sobresaliente resistencia al vapor de agua y a la intemperie en sistemas completos.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

- Exterior/Interior
- Tuberías de acero
- Depósitos
- Tanques de almacenamiento
- Plantas químicas
- Industria en general

PROPIEDADES

- Buena adherencia y elasticidad
- Gran dureza
- Repintable a largo plazo
- Resistente a los agentes químicos
- Poder Anticorrosivo
- Resistencia a la abrasión
- Permite elevados grosores de capa
- Vida mezcla: 6h 20°C/ 1,5h 40°C

DATOS TÉCNICOS

Composición química	Resina epoxi + Ad. Poliamidoamina	
Color	Gris metálico	
Densidad (A+B)	2,46 ± 0,05 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1
Viscosidad (Componente A)	1200-1800 (mPa.s)	ASTM D 2196-10
Sólidos en volumen (A+B)	58-63 %	UNE-EN ISO 23811
Clasificación frente al fuego	A2-s1,d0	UNE-EN 13501-1 (5238T24-2)
COV	< 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L	2004/42/II A clasificación (j)
Rendimiento teórico	6-8 m2/L - 1-3 m2/Kg (85 micras secas)	
Tiempos de secado	Secado al tacto: 2 h Secado sin pegajosidad: 4 h Secado total: 24 h	
Tiempo de repintado	Mínimo 16 horas / Máximo 30 días	
Dilución	0-5% según sistema de aplicación	
Diluyente	DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375	
Limpieza	DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375	

Los datos técnicos especificados pueden variar en caso de tintado del material.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días húmedos. Tras el curado total se recomienda lijar suavemente la superficie antes del repintado.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO NO PINTADAS

Las superficies deberán estar, secas, limpias, sin polvo ni humedad y con una preparación previa con chorreado abrasivo al grado SA 2,5 según las normas suecas SIS-05-5900, procurando que el perfil de rugosidad esté comprendido entre 25 y 50 µm. Aplicar a continuación, una o dos manos de EPOXI PRIMER 1711 RICA EN ZINC.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO PINTADAS

No utilizable. EPOXI PRIMER 1711 RICA EN ZINC debe estar en contacto con la superficie de acero a proteger, por lo que en todo caso habría que eliminar la pintura precedente y proceder como en superficies nuevas.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temp. Substrato	Min. + 10°C / Max. + 35°C
Temperatura Ambiente	10°C / 35°C
Punto de Rocío	La temperatura del soporte debe estar al menos 5°C por encima de la temperatura de rocío para reducir el riesgo de condensación.

SISTEMA DE APLICACIÓN

Sistema	Producto	Rendimiento	Dilución	Capas
IMPRIMACION	EPOXI PRIMER 1711 RICA EN ZINC	6-8 m2/L - 1-3 m2/Kg (85 micras secas)	0-5% SISTEMA APLICACIÓN DISOLVENTE ESTUFA 370	SEGÚN DE EPOXI
IMPRIMACION INTERMEDIA	EPOXI PRIMER 1516 HIERRO MICACEO	6-8 m2/L - 4-6 m2/Kg (70 micras secas)	0-20% SISTEMA APLICACIÓN DISOLVENTE 370	SEGÚN DE EPOXI
ACABADO	POLIURETANO 2512	11-13 m2/L - 9-11 m2/Kg (40 micras secas)	5-20% SISTEMA APLICACIÓN DISOLVENTE POLIURETANO 310	SEGÚN DE

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Preparación del producto:	Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto y su catalizador. Mezclar en la proporción de 7:1 en peso o 2,1:1 en volumen (base:catalizador), agitar y esperar 10-20 minutos antes de aplicar. Utilizar la mezcla antes de transcurridas 6 horas a 20°C o 1,5 horas a 40°C. Agitar periódicamente. Ajustar viscosidad.
Método de aplicación:	Se puede aplicar a brocha, rodillo, pistola aerográfica o pistola airless. Para su aplicación a brocha o rodillo diluir 0-5% con DISOLVENTE EPOXI 370 (solo pequeñas superficies y parcheos). Para su aplicación a pistola aerográfica diluir 5% con el mismo disolvente y usar boquilla 0,48:0. 53-presión 4:6 atm. Para su aplicación a pistola airless, diluir 0,5-1% con el mismo disolvente y usar boquilla 0,43:0.65-presión 120:150atm.

DATOS ADICIONALES

Seguridad e higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, almacenamiento, transporte y eliminación de residuos de este producto, los usuarios deben consultar el etiquetado y la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del mismo, que contiene los datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones referidas a este tema.
RESIDUO: PELIGROSO.
CODIGO LER: 080111

Almacenaje

La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales no superiores a 30 °C ni inferiores a 5 °C será de 12 meses desde la fecha de fabricación. El almacenamiento se hará en lugar fresco y seco, en sus envases de origen, bien cerrados, no deteriorados y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

Partida Arancelaria

Código TARIC: 3208 90 91

Nota

La información técnica contenida en este documento se proporciona de buena fe, basada en ensayos de laboratorio y experiencia práctica en condiciones normales. Sin embargo, los datos pueden sufrir variaciones, especialmente en caso de tintado del material o uso de colores intensos, donde parámetros como la densidad o los sólidos en volumen, podrían verse afectados sin comprometer las prestaciones del producto. Se recomienda al usuario verificar la idoneidad del producto para su aplicación específica y solicitar para su consulta la ficha de seguridad del color correspondiente a través de su distribuidor.