





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

Tuberias 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

Resina epoxi + Ad. Poliamidoamina				
Gris metálico				
2,46 ± 0,05 g/ml		UNE-EN ISO 2811-1		
1200-1800 (mPa.s)		ASTM D 2196-10		
58-63 %		UNE-EN ISO 23811		
A2-s1,d0		UNE-EN 13501-1	5238T24-2	
< 500 g/L . Valor máxim UE: 500 gr/L	o permitido por la	2004/42/II A clasifica- ción (j)		
6-8 m2/L - 1-3 m2/Kg (85 micras secas)				
Secado al tacto	2 h			
Secado sin pegajosidad	4 h			
Secado total	24 h			
Mínimo 16 horas				
Máximo 30 días				
0-5% según sistema de aplicación				
DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375				
DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375				
	Gris metálico 2,46 ± 0,05 g/ml 1200-1800 (mPa.s) 58-63 % A2-s1,d0 < 500 g/L . Valor máximu UE: 500 gr/L 6-8 m2/L - 1-3 m2/Kg (8: Secado al tacto Secado sin pegajosidad Secado total Mínimo 16 horas Máximo 30 días 0-5% según sistema de con DISOLVENTE EPOXI EST	Gris metálico 2,46 ± 0,05 g/ml 1200-1800 (mPa.s) 58-63 % A2-s1,d0 < 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L 6-8 m2/L - 1-3 m2/Kg (85 micras secas) Secado al tacto 2 h Secado sin pegajosidad 4 h Secado total 24 h Mínimo 16 horas Máximo 30 días 0-5% según sistema de aplicación DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI I	Gris metálico 2,46 ± 0,05 g/ml 1200-1800 (mPa.s) 58-63 % UNE-EN ISO 23811 A2-s1,d0 UNE-EN 13501-1	



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

La temperatura del soporte debe estar al menos 5°C por encima de la temperatura de Punto de Rocio

rocío para reducir el riesgo de condensación.

SISTEMA DE APLICACIÓN

OIOTEMA DE ALEIOAGION						
SISTEMA DE APLICACIÓN	PRODUCTO	RENDIMIENTO	DILUCIÓN	CAPAS		
IMPRIMACION	EPOXI PRIMER 1711 RICA EN ZINC	6-8 m2/L - 1-3 m2/ Kg (85 micras secas)	0-5% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370	1		
IMPRIMACION INTERMEDIA	EPOXI PRIMER 1516 HIERRO MICACEO		0-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE EPOXI 370	1		
ACABADO	POLIURETANO 2512		5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE POLIURETANO 310	2		
tkrom°			I GEIGRE PAING STO			



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

Nota

Código TARIC: 3208 90 91

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.



tkrom.com

EUPINCA, S.AC/Londres, 13 Pol. Industrial Cabezo Beaza 30353 Cartagena, Murcia.
T: +34 968 089 000 info@grupotkrom.com







11 ER-0297/199