





EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVA

FORMATO DE VENTA

KIT COLORES: 18Kg, 6Kg



DESCRIPCIÓN

La línea Epoxi Imprimación Anticorrosiva de dos componentes para superficies metálicas está fabricada a base de resinas epoxipoliamidoamina, pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinc) y cargas inertes especiales; forman por polimerización un film duro y elástico de excelente adhesión el soporte.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/Interior

Hierro

Acero

Acero galvanizado

Poliéster

Aleaciones ligeras

PROPIEDADES

- Cumple UNE48271 TIPO1(OTEC-08030)
- Buena adherencia
- Gran dureza y elasticidad
- Resistente a los agentes químicos
- Poder Anticorrosivo
- Resistencia a la abrasión
- Repintable a largo plazo
- Vida mezcla: 8h 20°C/ 2h 40°C

DATOS TÉCNICOS

Resina epoxi + Ad. Poliamidoamina				
Blanco. Otros colores bajo pedido mínimo				
Semi mate				
1,41 ± 0,05 g/ml		UNE-EN ISO 2811-1		
85-98 KU		UNE 48076		
53-57%		UNE-EN ISO 23811		
188 s		UNE-EN ISO 1522	OTEC-08030	
500 horas		UNE-EN ISO 9227	OTEC-08030	
A2-s1, d0		UNE-EN 13501-1	5238T24-2	
< 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L		2004/42/II A clasifica- ción (j)		
6-8 m2/L - 3-5 m2/Kg (70 micras secas)				
Secado al tacto	45 min			
Secado en profundidad	8-12 h			
Curado total	7 días			
Mínimo 12 horas				
Máximo 30 días				
0-20% según sistema de aplicación				
DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375				
DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI INDUSTRIAL 375				
	Blanco. Otros colores baj Semi mate 1,41 ± 0,05 g/ml 85-98 KU 53-57% 188 s 500 horas A2-s1, d0 < 500 g/L . Valor máxim UE: 500 gr/L 6-8 m2/L - 3-5 m2/Kg (70 Secado al tacto Secado en profundidad Curado total Mínimo 12 horas Máximo 30 días 0-20% según sistema de DISOLVENTE EPOXI EST	Blanco. Otros colores bajo pedido mínimo Semi mate 1,41 ± 0,05 g/ml 85-98 KU 53-57% 188 s 500 horas A2-s1, d0 < 500 g/L . Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L 6-8 m2/L - 3-5 m2/Kg (70 micras secas) Secado al tacto 45 min Secado en profundidad 8-12 h Curado total 7 días Mínimo 12 horas Máximo 30 días 0-20% según sistema de aplicación DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370 o EPOXI I	Blanco. Otros colores bajo pedido mínimo Semi mate 1,41 ± 0,05 g/ml UNE-EN ISO 2811-1 85-98 KU UNE-EN ISO 23811 188 s UNE-EN ISO 1522 500 horas UNE-EN ISO 9227 A2-s1, d0 UNE-EN ISO 9227 A2-s1, d0 UNE-EN ISO 9227 A2-s1, d0 UNE-EN ISO 9217 A2-s1, d0 UNE-EN ISO 9227 A2-s1, d0 A2-s1, d0 A3-s1, d0 A3	



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 la superficie antes del repintado.

SUPERFICIES DE HORMIGON, CEMENTO O POLIESTER

Limpiar la superficie y aplicar una o dos manos de EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVA. Es conveniente, si se trata de suelos, abrir el poro de la superficie por medios químicos o mecánicos.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO NO PINTADAS

Eliminar la eventual presencia de óxido y residuos de laminación, con espátulas o cepillos metálicos apropiados, desengrasar y limpiar de polvo y suciedad y lijar cuidadosamente hasta eliminar los residuos de óxido de la superficie, si fuera necesario utilizar chorro de arena hasta Sa 2 1/2. Aplicar a continuación, una o dos manos de EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVA.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO PINTADAS

Eliminar las capas de pintura que no estén perfectamente adheridas y proceder a continuación como se ha indicado para las superficies de hierro no pintadas.

SUPERFICIES DE ACERO GALVANIZADO, ALUMINIO Y DIFICILES EN GENERAL

Desengrasar y limpiar la superficie con solución alcalina o con Disolvente Epoxi. En superficies excesivamente brillantes es aconsejable un lijado suave si fuera posible. Aplicar una capa de EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVA.

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 3°C por encima de la temperatura de Punto de Rocio

rocío para reducir el riesgo de desprendimiento o eflorescencia.

SISTEMA DE APLICACIÓN

OIOTEMA DE AL EIOAOIOT						
SISTEMA DE APLICACIÓN	PRODUCTO	RENDIMIENTO	DILUCIÓN	CAPAS		
IMPRIMACION (Hierro o Acero, Superficies difíciles, Hormigón, Cemento y Poliéster)	EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVA	6-8 m2/L - 3-5 m2/ Kg (70 micras secas)	0-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE EPOXI ESTUFA 370	1 o 2		
ACABADO (interiores)	EPOXI 1512	14-16 m2/L - 9-11 m2/Kg (40 micras secas)	5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE EPOXI 370	1 o 2		
ACABADO (exteriores)	POLIURETANO 2512		5-20% SEGÚN SISTEMA DE APLICACIÓN DISOLVENTE	1 o 2		
tkrom		-	POLIURETANO 310			



RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Preparación del producto:

Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto y su catalizador. Mezclar en la proporción de 5:1 en peso o bien 2,9:1 en volumen (base:catalizador), agitar y esperar 10-20 minutos antes de aplicar. Utilizar la mezcla antes de transcurridas 8 horas a 20°C o 2 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 0-10% con DISOLVENTE EPOXI 370.

Para su aplicación a pistola aerográfica diluir hasta viscosidad de 28-32 segundos Copa Ford N-4, con 10-20% del mismo disolvente.

Para su aplicación a pistola airless, diluir hasta viscosidad de 60 segundos Copa Ford N-4, con 0-5% del mismo disolvente.

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







GA-2016/0111