



EPOXI PRIMER 1515 ANTICORROSIVA HS



FORMATO DE VENTA

KIT COLORES: 15Kg

DESCRIPCIÓN

La línea Epoxi Imprimación Anticorrosiva HS de dos componentes para superficies metálicas está fabricada a base de resinas epoxi-poliamidoamina, pigmentos anticorrosivos (fosfato de zinc) y cargas inertes especiales que forman por polimerización un film duro y elástico de excelente adhesión el soporte. Su alto contenido en sólidos por volumen, permite obtener elevados espesores de película seca.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/Interior
Hierro
Acero
Acero galvanizado
Aleaciones ligeras
Poliéster

PROPIEDADES

- Buena adherencia
- Gran dureza
- 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

Composición química	Resina epoxi + Ad. Poliamidoamina	
Color	Blanco y colores	
Acabado	Semi mate	
Densidad (A+B)	1,35 ± 0,05 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1
Viscosidad (Componente A)	4000-8000 mPa.s	ASTM D 2196-10
Sólidos en volumen (A+B)	54-58%	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	7-9 m ² /L - 4-6 m ² /Kg (70 micras secas)	
Tiempos de secado	Secado al tacto: 45 min Secado en profundidad: 8-12 h Curado total: 7 días	
Tiempo de repintado	Mínimo 16 horas / Máximo 30 días	
Dilución	0-20% 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 la superficie antes del repintado.

SUPERFICIES DE HORMIGON, CEMENTO O POLIESTER

Limpiar la superficie y aplicar una o dos manos de EPOXI PRIMER 1515 ANTICORROSIVA HS. 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 1515 ANTICORROSIVA HS.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

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 DIFÍCILES 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 1515 ANTICORROSIVA HS.

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 3°C por encima de la temperatura de rocío para reducir el riesgo de desprendimiento o eflorescencia.

SISTEMA DE APLICACIÓN

Sistema	Producto	Rendimiento	Dilución	Capas
IMPRIMACION (Hierro o Acero, Superficies difíciles, Hormigón, Cemento y Poliéster)	IMPRIMACION EPOXI 2C HS ANTICORROSIVA	7-9 m ² /L - 4-6 m ² /Kg (70 micras secas)	0-20% SISTEMA APLICACIÓN DISOLVENTE ESTUFA 370	SEGÚN DE EPOXI
ACABADO (interiores)	EPOXI 1512	14-16 m ² /L - 9-11 m ² /Kg (40 micras secas)	5-20% SISTEMA APLICACIÓN DISOLVENTE EPOXI 370	SEGÚN DE EPOXI
ACABADO (exteriores)	POLIURETANO 2512	11-13 m ² /L - 9-11 m ² /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 4:1 en peso (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

Código TARIC: 3208 90 91

Nota

Los datos indicados en esta ficha técnica pueden ser modificados en función de posibles variaciones de formulación y en todo caso expresan los valores indicativos que no eximen de efectuar las oportunas pruebas de idoneidad del producto para un determinado trabajo. Para cualquier duda al respecto del tratamiento de las superficies citadas anteriormente o para el pintado de otros materiales específicos no contemplados en esta ficha, consultar el tratamiento adecuado a personal técnico acreditado por GRUPO.