

PROTEK EPOXI PRIMER 1516 HIERRO MICÁCEO



FORMATO DE VENTA

KIT 21Kg

DESCRIPCIÓN

Capa intermedia de alto espesor de dos componentes, a base de resinas epoxi-poliamidoamina, repintable con pinturas de dos componentes y convencionales, pudiéndose dejar como acabado por su excelente durabilidad. En su composición se encuentra el hierro micáceo que le confiere un excelente efecto barrera en los casos en que se emplee como capa intermedia entre la imprimación anticorrosiva y el esmalte de terminación.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Exterior/Interior
Hierro
Acero
Acero galvanizado
Aleaciones ligeras
Poliéster

PROPIEDADES

- Cumple UNE 48295 (OTEC-08033)
- 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

Composición química	Resina epoxi + Ad. Poli-amidoamina	
Color	Gris claro. Otros colores bajo pedido mínimo	
Acabado	Semi mate	
Densidad (A+B)	1,36 ± 0,05 g/ml	UNE-EN ISO 2811-1
Viscosidad (Componente A)	2000-4000 mPa.s	ASTM D2196-10
Sólidos en volumen (A+B)	47-51 %	UNE-EN ISO 23811
Resistencia a la humedad	1000 h	ISO 6270-1 (OTEC-08033)
Resistencia a los disolventes	OK	ISO 2812-1 (OTEC-08033)
COV	< 500 g/L. Valor máximo permitido por la UE: 500 gr/L	2004/42/II A clasificación (j)
Rendimiento teórico	6-8 m ² /L - 4-6 m ² /Kg (70 micras secas)	
Tiempos de secado - Secado al tacto	40 min	
Tiempos de secado - Secado en profundidad	8-12 h	
Tiempos de secado - 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

Limpieza de la superficie y aplicar una o dos manos de EPOXI PRIMER 1521 GLASS. Es conveniente, si se trata de suelos, abrir el poro de la superficie por medios químicos o mecánicos. A continuación aplicar una o dos manos de EPOXI PRIMER 1516 HIERRO MICÁCEO.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

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 2C, posteriormente aplicar una o dos manos de EPOXI PRIMER 1516 HIERRO MICACEO.

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 1516 HIERRO MICACEO.

SUPERFICIES DE HIERRO O ACERO YA IMPRIMADAS O 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 en las zonas donde se crea conveniente.

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	EPOXI PRIMER 1514 ANTICORROSIVA	6-8 m ² /L - 3-5 m ² /Kg (70 micras secas)	0-20% SISTEMA APLICACIÓN DISOLVENTE ESTUFA 370	SEGÚN DE EPOXI
IMPRIMACION INTERMEDIA	EPOXI PRIMER 1516 HIERRO MICÁCEO	6-8 m ² /L - 4-6 m ² /Kg (70 micras secas)	0-20% SISTEMA APLICACIÓN DISOLVENTE ESTUFA 370	SEGÚN DE EPOXI
ACABADO	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 6:1 en peso o 3,8:1 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

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.