

IMPRIMACIÓN ANTIOXIDANTE EPOXI ACUOSA**DESCRIPCIÓN Y PRINCIPALES USOS**

Imprimación epoxi anticorrosiva, de dos componentes, soluble en agua, para el tratamiento y sellado de superficies metálicas, antes de la aplicación del acabado.

Está especialmente indicado como primera capa en un tratamiento antioxidante, además de sellar, endurecer, fijar y facilitar las adherencias en los procesos de pintado de hierro y estructura metálica, en todos aquellos lugares en los que se necesite una gran resistencia físico-química con un proceso acuoso, sin apenas olor y respetuoso con el medio ambiente y las personas.

PROPIEDADES

- Resistente a la corrosión.
- Muy buena adherencia. Facilita la adherencia de las capas posteriores.
- Resistente a la abrasión y al desgaste.
- Soluble en agua.
- Escaso olor en la aplicación.
- Resistente a productos químicos.

INFORMACIÓN TÉCNICA**PINTURA LÍQUIDA**

Tipo	Epoxi
Tipo de diluyente	Agua
Número de componentes	2
Relación de mezcla	2:1 (A:B)
% sólidos en peso.....	58%
Peso específico	1,61 Kg. / L ± 0,05 (Comp A), 1,08 Kg. / L ± 0,05 (Comp B)
Contenido volátil orgánico (VOC)	27 g/l. Normativa 2010 140 g/l (al uso)
Viscosidad a 20 °C	Brookfield sp. 6 a 100 rpm.: 30 poises ± 5 (Comp A)

PINTURA SECA

Color	Rojo/Blanco
Brillo	Mate-Semi Satinado
Secado al tacto.....	0,5 horas (En función de la Tª y humedad relativa)
Repintado.....	3 horas (En función de la Tª y humedad relativa)

INFORMACIÓN TÉCNICA DE APLICACIÓN

- Dilución** Una vez catalizado, máximo un 10% con agua.
- Rendimiento** 12 m²/L, aproximadamente.
Varía en función del tipo y estado de la superficie, de la absorción del soporte, del método de aplicación y del grado de dilución.
- Útiles de aplicación** Brocha, rodillo o airless.
- Temperatura de aplicación**..... No debería estar nunca por debajo de 5°C ni por encima de 35°C
- Máxima humedad relativa**..... 85%
No es recomendable aplicar a pleno sol o temperaturas elevadas del soporte o cuando amenace lluvia.
- Envase**..... Homogeneizar bien el producto antes de su aplicación.
- Preparación de la superficie**... Las superficies deben ser consistentes, secas y estar limpias de grasa, polvo, restos de obra, pinturas viejas, salitre,...

Los metales deben de estar igualmente secos y limpios, sin restos de grasas, contaminación. etc. Recomendamos efectuar granallado o lijado previo.

Para el pintado de otros materiales o situaciones no contempladas en esta ficha técnica, consultar con nuestro Servicio Técnico Comercial.

ALMACENADO Y ENVASADO

- Forma de suministro** Envases plásticos de 4 + 2 Kg y 16 + 8 Kg.
- Almacenado** Envases originales cerrados a temperaturas de + 5 °C a + 40 °C.
- Caducidad** 2 años desde la fecha de envío, en envase original sin abrir.

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Consultar el etiquetado del envase y la Hoja de Datos de Seguridad.

