

## 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 con fosfato de zinc
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/Gris
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 m<sup>2</sup>/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.

*Ficha comercial que anula y sustituye toda versión anterior. Los datos técnicos se han obtenido sobre soportes normalizados y en condiciones de laboratorio, por lo que pueden variar según las condiciones de puesta en obra. Estos datos técnicos no implicarán garantía alguna por nuestra parte en el caso de que se haya realizado un uso inadecuado de nuestro producto. Nuestras indicaciones se realizan según nuestro leal saber y entender, pero no eximen al cliente del examen propio del producto y la verificación de la idoneidad del mismo para el fin propuesto.*