

IMPRIMACIÓN RICA EN ZINC

Imprimación epoxi poliamida bicomponente pigmentada con Fosfato de Zinc. Especialmente indicada para superficies interiores o exteriores de acero para sistemas epoxi, poliuretano o poliurea

- Para soportes con absorción baja.
- Especialmente indicado para el tratamiento del metal.
- Imprimación para la aplicación de membranas líquidas de impermeabilización.
- Como capa imprimante fijadora para posteriores terminaciones.
- Como fijador de superficies metálicas.



DESCRIPCIÓN PRODUCTO

La **IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC** es una imprimación de uso general para superficies interiores o exteriores de acero para sistemas epoxi o poliuretano.

APLICACIÓN

Método:	Pistola airless, brocha, rodillo
Relación mezcla:	4 a 1 en volumen
Vida de la mezcla:	6 horas a 20°C
Dilución:	0 -10%
Limpieza:	Disolvente epoxi
Intervalo de repintado:	Mínimo: 24 horas a 20°C Máximo: 7 días a 20°C
Condiciones:	Aplicar con temperaturas superiores a + 10°C y humedad relativa inferior al 80%. La temperatura de la pintura y de la superficie deben encontrarse por encima de este límite

PROPIEDADES

- Producto al disolvente
- Gran facilidad de aplicación
- Buena adherencia sobre galvanizado y aluminio
- Elevada resistencia a la corrosión
- Completamente exento de plomo
- Cumple los requisitos de la norma UNE 48.271

PRESENTACIÓN Y SUMINISTRO

La **IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC** se suministra en kits metálicos de 8 L y 20 Kg. y color Blanco.

Rendimiento: 10-12 m²/Lit. y capa

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

12 meses desde su fecha de fabricación, en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados. Conservar en un lugar seco y a temperaturas comprendidas entre +5° C y +30°.

OBSERVACIONES

- Mezclar los dos componentes mediante agitador de bajas revoluciones.
- Si la aplicación se realiza a temperaturas elevadas, la vida de la mezcla puede reducirse considerablemente.
- El secado y tiempo de endurecimiento dependerá de la temperatura y humedad ambiente durante la aplicación.
- Preservar el envase de las heladas y de la exposición directa al sol.

DATOS TÉCNICOS

Aspecto:	Satinado
Sólidos en volumen:	52 +/- 2%
Número de capas:	1 o 2
Peso específico:	1,300 +/- 0,020 Kilos / Litro
Secado al tacto:	4 horas a 20° C y 60% humedad relativa
Punto inflamación:	28° C
Reacción al fuego:	Clasificado M-1 según norma UNE 23.727
COV's:	Cumple Directiva 2004/42/CE (RD 22/2006) Anexo I subcategoría j): 472,8 g/l (500 g/l máximo a partir 01.01.2010).

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

ACERO NUEVO

Eliminar aceite y grasa con un desengrasante adecuado.

Chorroado abrasivo al grado Sa 2 ½ de la norma ISO 8501.1 con una rugosidad media correspondiente al grado BN9a del Rugotest N.3.

MANTENIMIENTO

Eliminar aceite, grasa y suciedad mediante un desengrasante adecuado. Eliminar sales y residuos sólidos con agua a presión y dejar secar. Eliminar la pintura envejecida o en mal estado mediante un decapante. Eliminar óxido y materiales con pobre adherencia mediante limpieza mecánica o manual al grado St 3 de la norma ISO 8501.1

ESQUEMA RECOMENDADO:

Acero:	Imprimación:	IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC
	Acabado:	Sistema especificado

Medidas de seguridad

Ver la información facilitada por el fabricante. Estudiar la ficha de seguridad.

Nuestro asesoramiento técnico para su utilización ya sea verbal, escrito o en las pruebas, se da de buena fe y refleja el nivel actual de conocimientos y experiencias con nuestros productos. Al utilizar nuestros productos, es necesaria en cada caso, una relación detallada de objetos relacionados con la inspección y calificada a fin de determinar si el producto y / o la aplicación de la tecnología en cuestión cumple los requisitos específicos y propósitos. Somos responsables de nuestros productos sólo si se lleva a cabo una correcta aplicación de estos, por lo tanto, la responsabilidad recae totalmente dentro de su ámbito de aplicación. Nosotros, por supuesto, ofrecemos productos de calidad constante en el ámbito de nuestras Condiciones Generales de Venta y Entrega. Los usuarios son responsables de cumplir con la legislación local para la obtención de cualquier autorización necesaria. Los valores de esta ficha técnica se ofrecen como ejemplos y no pueden ser considerados como especificaciones. Para más las especificaciones del producto recomendamos ponerse en contacto con nuestro departamento de I + D. La nueva edición de la ficha técnica sustituye a la anterior información técnica y la hace inválida. Por lo tanto, es necesario que usted siempre tenga a mano el código actual de la buena práctica.

NOTAS LEGALES

Esta información y en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de POLIUREA SYSTEMS de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil, de acuerdo con las recomendaciones de POLIUREA SYSTEMS.

En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir.

El usuario de los productos debe realizar las pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo con el uso que se le quiere dar. POLIUREA SYSTEMS se reserva el derecho de cambiar las propiedades de sus productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro.

Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página www.poliureasistemas.com