# IMPRIMACION EPOXI CAPA GRUESA 2C

## Imprimación Epoxi Antioxidante - 2 Componentes

**Código: 5019** Ed.19/1

## Descripción

Se trata de una imprimación epoxi poliamida anticorrosiva, a base de fosfato zinc, que también puede ser utilizada como capa intermedia, capaz de lograr espesores elevados en una sola capa.
Adecuado para soportes diversos tales como poliéster, galvanizado, acero inoxidable, hormigón, etc…

Se presenta en dos componentes denominados "Epoxi Poliamida Capa Gruesa", Componente A y Catalizador Epoxi Poliamida" Componente B, los cuales se mezclan en una proporción en volumen de 4 partes del Componente A y 1 partes de catalizador, Componente B. Esta mezcla se realiza en el momento del uso, dejando reposar la misma 20 minutos antes de proceder a la aplicación. El producto mezclado tiene una duración de 2-3 horas.

## Propiedades

- Excelente poder anticorrosivo
- Buena adherencia
- Resistente al agua
- Resiste ambientes de vapores químicos
- Resiste salpicaduras y derrames intermitentes de productos químicos.
- Resistencia a la abrasión y desgaste una vez ha endurecido totalmente
- El repintado se puede continuar con un sistema epoxi o bien con poliuretano
- Cumple con las características M-1 de protección al fuego (actual B-S3, d0 de euroclases)

## Superficies de aplicación

Donde se precise una imprimación anticorrosiva en capa gruesa y acabados con epoxi o poliuretano.

## Características técnicas

| | |
|---|---|
| **Color:** | Gris RAL 7001 |
| **Aspecto:** | Semi-Mate |
| **Sólidos en volumen:** | 72% |
| **Densidad:** | Componente base: 1,45+-0,02 |
| | Componente catalizador: 0,95+-0,02 |

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.



Pinturas Ferroluz
FÁBRICA Y ALMACÉN
Polígono Ind. Los Tánagos, Parcelas 5 y 6
39548 · VAL DE SAN VICENTE (Cantabria)
Tel. 942 718 197
Fax 942 718 109

LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE ISO9001
LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE ISO14001
UKAS MANAGEMENT SYSTEMS 001

| | |
|---|---|
| **Dilución/aplicación:** | En "Disolvente Thinner" (Ferroluz).<br>Dilución brocha o rodillo: 5-8%<br>Dilución pistola aerográfica: 10%<br>Pistola airless: 0-8% |
| **Secado** | Al polvo: 2 horas máximo<br>Total: 6 horas máximo<br>Curado total : 7 días |
| **Repintado:** | 10-12 horas máximo |
| **Rendimiento teórico:** | 6-7 $m^2$/litro y capa |
| **Proporción de la mezcla en volumen:** | 4 Lt./ 1 Lt. |
| **Espesor de película seca recomendado:** | 65-70 micras mínimo |
| **COV** | subcat (j): BD max.500 g/l (2010); COV producto: 355g/l |
| **Condiciones de aplicación:** | Aplicar con temperaturas superiores a 8º C y humedad relativa inferior al 60%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrase por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o en zonas con previsión de rocío. |

## Modo de empleo

**ACERO:**

- El soporte debe estar limpio y seco, exento de grasas, aceites, óxido, etc. Eliminar mediante procedimientos manuales o mecánicos.
- Aplicar una capa de "EPOXI CAPA GRUESA". Dejar secar 12 horas a 20º C entre capas
- Acabado: Terminar con el tipo de esmalte de acabado deseado.

**GALVANIZADO:**

- El soporte debe estar limpio y seco, exento de grasas, aceites, óxido, etc. Eliminar mediante procedimientos manuales o mecánicos.
- Sellado: Aplicar una capa de "EPOXI CAPA GRUESA" en dilución de un 5% con disolvente thinner. Dejar secar mínimo 12 horas a 20º C entre capas.
- Capa intermedia: Aplicar una capa de "EPOXI CAPA GRUESA". Dejar secar mínimo 12 horas a 20º C entre capas.
- Acabado: Terminar con el tipo de esmalte de acabado deseado.

## Observaciones

- Mezclar los dos componentes mediante agitador de bajas revoluciones.
- El secado y tiempo de endurecimiento dependerá de la temperatura y humedad ambiente

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.



Pinturas Ferroluz
FÁBRICA Y ALMACÉN
Polígono Ind. Los Tánagos, Parcelas 5 y 6
39548 · VAL DE SAN VICENTE (Cantabria)
Tel. 942 718 197
Fax 942 718 109

LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE ISO9001
LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE ISO14001
UKAS MANAGEMENT SYSTEMS 001

durante la aplicación.

- Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado, es necesario dar rugosidad para facilitar la adherencia de la capa siguiente.
- Si se desea un acabado rugoso con propiedades antideslizantes, espolvorear a la primera capa recién aplicada sílice fina o sílice gruesa.
- Preservar el envase de las heladas y de la exposición directa al sol.

**Tiempo de almacenaje:** 12 meses, desde su fabricación y envasado, sin abrir, manteniendo en sitio cerrado y temperaturas comprendidas entre 8 y 35ºC.

Otras situaciones específicas no contempladas en esta ficha, consultar con nuestro servicio Técnico Comercial.

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.



Pinturas Ferroluz
FÁBRICA Y ALMACÉN
Polígono Ind. Los Tánagos, Parcelas 5 y 6
39548 · VAL DE SAN VICENTE (Cantabria)
Tel. 942 718 197
Fax 942 718 109

LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE ISO9001
LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE ISO14001
UKAS MANAGEMENT SYSTEMS 001