

## DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi-poliamida anticorrosiva de uso general para acero y galvanizado, que contiene pigmentos inhibidores de la corrosión no tóxicos.

- Contiene Fosfato de Zinc.
- Posee elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies.
- Para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales y marinos de corrosión C4 Alta y C5 Muy alta, según norma UNE EN ISO 12944.
- Excelente adherencia sobre latón, aluminio y galvanizado.



## DATOS TÉCNICOS

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| Naturaleza                            | Epoxi poliamida   |
| Acabado                               | Mate  |
| Color (UNE EN ISO 11664-4)            | Beige   |
| Densidad (UNE EN ISO 2811-1)          | 1,32 - 1,36 Kg/l  |
| Rendimiento                           | 6 - 10 m <sup>2</sup> /l (40 - 60 μ secas)                        |
| Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)     | 3 - 4 horas   |
| Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)   | Mínimo: 8 horas / Máximo: 7 días.                                 |
| Proporción de la Mezcla               | Base: 4 / Endurecedor: 1  |
| Vida de la Mezcla a 23°C              | 4 - 6 horas   |
| Métodos de Aplicación                 | Brocha (Sólo parcheo), rodillo, pistola y airless                 |
| Dilucion                              | Brocha y rodillo: máx. 5 % / Pistola: 5 - 10 % / Airless: 0 - 5 % |
| Diámetro Boquilla                     | Pistola: 1,7 mm / Airless: 0,015" - 0,018"                        |
| Diluyente                             | Disolvente Epoxi DX 810   |
| Limpieza de Utensilios                | Disolvente Epoxi DX 810   |
| Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808) | Acero: 40 - 80 μ secas / Galvanizado: 40 - 50 μ secas             |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Condiciones de Aplicación, HR<80%      | +10 °C - +30 °C                  |
| Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679) | Base: 36 °C / Endurecedor: 36 °C |
| Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)    | 53 - 55 %                        |
| COV (UNE EN ISO 11890-2)               | 450 gr/l                         |
| Presentación                           | 15 l, 4 l y 750 ml               |

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

## CERTIFICACIONES

Imprimación Epoxi Anticorrosiva, exenta de plomo y cromatos UNE 48271: cumple para Tipo 1 y Tipo 2.

## MODO DE EMPLEO

### RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire.

Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.

### SUPERFÍCIES NO PREPARADAS:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1, limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de Imprimación Epoxi Anticorrosiva SXB 200 necesarias hasta el espesor recomendado. Acabar según el esquema seleccionado.

Galvanizado: chorreado de barrido con abrasivo no metálico con el fin de obtener una superficie continua y libre de daños mecánicos de aspecto deslustrado. Si el chorreado no es posible, la superficie debe de prepararse mediante lijado superficial o el lavado con solución amoniacal al 5%.

Los daños mecánicos en el recubrimiento del galvanizado deben ser reparados con Imprimación Epoxi Rica en Zinc HB SXB220.

Aplicar mediante brocha, pistola convencional o airless, según necesidades, Imprimación Epoxi Anticorrosiva SXB 200.

Otros Soportes: Consultar.

### MANTENIMIENTO SUPERFÍCIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2, limpieza manual o mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con Imprimación Epoxi Anticorrosiva SXB 200, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación. Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no preparadas.

## PRECAUCIONES

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, deposítelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso. La reutilización de pintura puede minimizar de forma eficaz los efectos ambientales sobre el ciclo de vida de los productos.

Fecha de actualización: 2021-09

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. 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.