

**PB27101 | BARPOL S100 IMPRIMACION ZINC**

**DESCRIPCIÓN PRODUCTO**

**BARPOL S-100 IMPRIMACIÓN DE ZINC** es una pintura en polvo termoendurecible, **EPOXI RICA EN ZINC**, autoreticulable, que por la acción del calor polimeriza, consiguiendo una imprimación con buenas propiedades mecánicas, buen repintado y que confiere una excelente resistencia a la corrosión. Primer especialmente indicado para zonas costeras o ambientes donde se necesitan altas resistencias a la corrosión.

**CONDICIONES DE SUMINISTRO / ESTABILIDAD**

Envases: En caja de cartón y bolsa de plástico herméticamente cerrada.  
Almacenaje: 24 meses en lugar fresco y seco y a una temperatura inferior a 35°C.

**APLICACIÓN**

Es factible tanto en aplicación electrostática como triboeléctrica. Cualquiera que sea el sistema de aplicación, las piezas a pintar deben estar exentas de óxido, y perfectamente desengrasadas.  
Con el fin de conseguir sus mejores resistencias químicas, se deberá aplicar el correspondiente pretratamiento superficial de la pieza (fosfatado, cromatizado, etc.)  
-**PRE- POLIMERIZACIÓN**: 10-12 Min. a 130°C TM. / 5-7 Min a 150°C  
-**POLIMERIZACIÓN**: La indicada para el producto acabado final

**CONDICIONES DE ENSAYO**

Sustrato	Hierro 0,8 mm
Pre tratamiento	Fosfatación
Espesor recubrimiento	60 – 80 micras
Polimerizado	Ver gráfica adjunta

Estos ensayos han sido realizados en laboratorio bajo las condiciones especificadas. Los resultados finales del producto pueden variar en función de las variaciones realizadas.

**PROPIEDADES MECÁNICAS**

Brillo Angº 60º (G.U.)	ISO 2813	OK
Diferencia color ΔE	ISO 11664-4/ISO 3668	OK
Adherencia	ISO 2409	GT0
Embutición Erichsen (mm)	ISO 1520	≥7
Doblado cilíndrico Ø 5mm	ISO 1519	OK
Impacto Directo Ø 15,9 mm (cm.Kg)	ISO 6272-2	≥50

Impacto Indirecto Ø 15,9 mm (cm.Kg)

ISO 6272-2

≥50

**RESULTADOS DE NIEBLA SAINA**

Referencia Probeta	Blistering (ampollas)	Adherencia	Corrosion desde el aspa
Solo imprimación de zinc	>500 h No se observan	>1000h Gt0 = 100%	> 500h <2mm
Imprimación + poliéster	>1000 h No se observan	>1000h Gt0 = 100%	> 1000h <2mm

**PROTECCIÓN CATÓDICA**

La principal ventaja de la protección catódica por medio de la utilización de Imprimación en polvo rica en Zinc es la ausencia de corrosión sub-pelicular.

La Imprimación en polvo rica en Zinc se formula con resinas epoxídicas de alta resistencia a la corrosión y se pigmenta con Zinc metálico muy fino y de alta pureza.

La Imprimación de Zinc completa una célula electroquímica cuando es aplicada sobre el acero.

El Zinc metálico, en presencia de agentes oxidantes, se oxida antes que el hierro, formando una capa blanca que impide el progreso de la oxidación hacia la superficie protegida.

El pintado con Imprimación de Zinc permite que las superficies del acero expuestas a los medios corrosivos, aún sin la aplicación de otro material sobre él, resistan a la corrosión. Para resistencia a la intemperie es indispensable la aplicación de una capa de acabado adecuada, como el poliéster en polvo Titanpol 400.

Cuando el acero es expuesto a agentes corrosivos por daños mecánicos en la pintura, el Zinc metálico inhibe la formación de óxido en una significativa área inmediatamente adyacente. El óxido de hierro no se forma sobre la película de Imprimación de Zinc, porque el Zinc protege al acero catódicamente, lo que no ocurre con las pinturas no pigmentadas con Zinc.

**POLIMERIZACIÓN**

Si la aplicación de la Imprimación de Zinc va seguida de la capa de acabado aconsejamos, para una mejor adherencia entre capas, realizar un secado parcial (mitad del tiempo de curado) de la Imprimación de Zinc. Al realizar el curado de la capa de acabado, se completará la polimerización de la mano de Imprimación.

Por el contrario, si el producto debe ser almacenado, manipulado o repintado posteriormente, realizar el secado completo indicado en la página precedente.

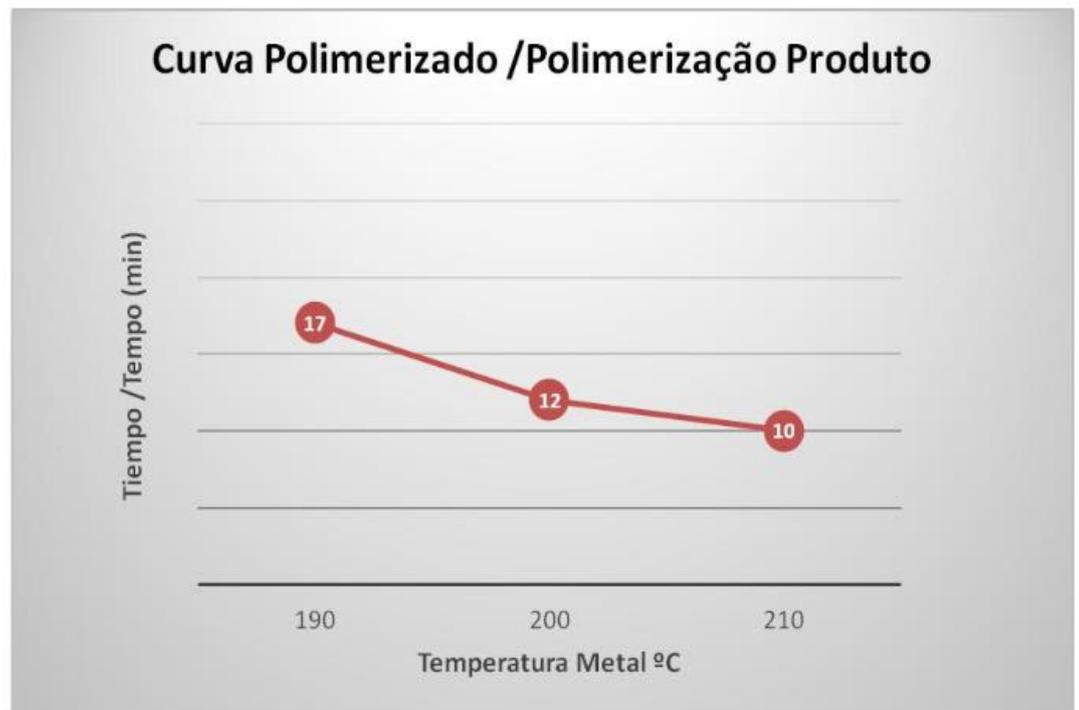
**OBSERVACIONES**

La imprimación de zinc en polvo Titan se aplica mediante pistola electrostática (carga corona). Dado su alto contenido en zinc, el producto tiene una densidad elevada. Puede ser necesario modificar los reglajes del equipo de aplicación: presión del lecho fluidificado y del aire de los venturis.

Para aplicación sobre galvanizado, trabajar en la zona baja de temperaturas afín de facilitar la desgasificación del sustrato.

La imprimación de zinc en polvo está prevista para soportar la aplicación, encima de ella, de una segunda capa de acabado en polvo Titanpol 400, con excelente adherencia.

Se pueden aplicar igualmente la mayor parte de esmaltes líquidos del mercado. Dado el gran número de productos disponibles aconsejamos un ensayo previo.

**POLIMERIZACIÓN ACABADO FINAL TITANPOL 400**

La información contenida en esta hoja técnica está basada en ensayos de laboratorio y en nuestro mejor conocimiento, atendiendo al estado actual de la técnica. Esta hoja técnica tiene meros efectos informativos, y no constituye ninguna garantía en relación con el uso, aplicación, idoneidad, rendimiento o resultado final del producto, respecto de los que declinamos cualquier responsabilidad, daño o perjuicio. Sin perjuicio de la limitación anterior, la responsabilidad de NEUCE S.A. está sujeta a lo dispuesto en sus condiciones generales de venta, disponibles en la página web. La información contenida en esta hoja técnica puede no ser válida si el producto es utilizado en combinación con otros materiales o aditivos, en concurrencia con determinados factores ajenos, o para un proceso o fin distinto del indicado en la misma. Es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para cumplir con la normativa y legislación que resulte de aplicación. NEUCE S.A. se reserva el derecho de modificar información contenida en esta hoja técnica sin notificación previa. Se recomienda al usuario verificar que esta hoja técnica es la vigente antes de usar el producto. Esta hoja técnica reemplaza todas las versiones anteriores.