

IMPRIMACIÓN EPOXIMER MATE

Línea 288/M

Ficha Técnica

DESCRIPCIÓN	Imprimación epoxídica de dos componentes curada con poliamida y fosfato de Zinc como pigmento anticorrosivo.
USO RECOMENDADO	Recomendada como imprimación anticorrosiva para la protección de superficies de acero, aluminio, galvanizado... en ambientes agresivos.
PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS	- Excelentes propiedades anticorrosivas. - Buena adherencia sobre galvanizado, aluminio y acero. - Excelentes propiedades mecánicas. - Utilizada en ambientes industriales y marinos. - Resistencia a la temperatura en régimen discontinuo de 150 °C.
NORMAS Y CERTIFICADOS	Cumple Norma UNE 48271 (Tipo I y tipo II) Clasificada M-1, ensayo de reacción al fuego según UNE 23727 Cumple Norma INTA 164402 Clasificación frente al fuego según UNE-EN 13501-1:2007: Clase B s1 d0.

DATOS TÉCNICOS					
Color	Varios				
Brillo	Mate				
Peso específico (Kg / l)	1,38 ± 0,05				
Sólidos en volumen (%)	57 ± 2				
Sólidos en peso (%)	70 ± 2				
Espesor recomendado	60 micras secas				
Rendimiento teórico	9,5 m² / l				
Tiempo de secado a 20 °C Endurecedor normal (EN)	Tacto	3 h. 30 min.	Intervalo de repintado	Mín	4 h
	Duro	4 h.		Máx	Prolongado
Tiempo de secado a 20 °C Endurecedor rápido (ER)	Tacto	2 h.	Intervalo de repintado	Mín	3 h
	Duro	2 h.30 min.		Máx	Prolongado
Tiempo de secado a 20°C (*) Endurecedor Baja Temp.(BT)	Tacto	1 h.	Intervalo de repintado	Mín	2 h
	Duro	1 h.30 min.		Máx	30 días
Curado total a 20 °C	7 días				
Punto de Inflamación	≥ 26 °C (valor exacto depende del color)				
V.O.C.	≤ 470 g / l (valor exacto depende del color)				

IMPRIMACIÓN EPOXIMER MATE

Línea 288/M

Ficha Técnica

DATOS DE APLICACIÓN	
<i>Componentes</i>	2
<i>Endurecedor</i>	952-066 (EN), 952-036 (ER) y 952-046 (BT)
<i>Proporción de mezcla</i>	Mezclar los dos componentes (base y endurecedor) en proporción 4:1 en volumen.
<i>Vida útil de la mezcla (20 °C)</i>	6 horas
<i>Diluyente</i>	Ref. 003-160
<i>Tiempo de inducción</i>	15 minutos
<i>Disolvente de limpieza</i>	Ref. 003-502
<i>Preparación de superficie</i>	Limpieza manual St 2 ó St 3 o chorreado abrasivo Sa 2 ó Sa 2½, según Norma UNE-EN ISO 8501-1. (* Utilizando el catalizador B.T., es necesario chorrear a grado Sa 2½.
<i>Métodos de Aplicación</i>	Brocha, rodillo (máximo 5 % disolvente) Pistola aerográfica (10 % disolvente) Pistola airless (boquilla 0,017 - 0,021 pulgadas)
<i>Temperatura de aplicación</i>	Temperatura del sustrato superior a 5 °C y superior en 3 °C a la temperatura de rocío.
<i>Sistema de pintado</i>	Utilizar como imprimación y repintar con epoxis ó poliuretanos ó esmaltes sintéticos. Nuestras líneas 807, 794, 792, 780, 529, 632, 630. etc...
ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN	Almacenado en interiores (lugar seco y ventilado), en envase original y sin abrir. De 5 a 35 °C.
SEGURIDAD E HIGIENE	Ver ficha de Seguridad