



PV. EPOXY Zinc Primer

DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxy rica en Zinc
(>80% de polvo de Zn metálico en película seca)

CERTIFICACIONES

Cumple con las especificaciones indicadas en la Norma **UNE 48277:2005**
Cumple con las especificaciones de la Norma **SSPC P-20 / Type II / Nivel I**

PROPIEDADES

- Permite soldadura, oxicorte y conformado de piezas (aplicado a 20 micras)
- Proporciona protección catódica.
- Aplicable como parcheo sobre imprimaciones de silicato de zinc.
- Rápido secado y repintado.

USOS RECOMENDADOS

Acero preparado mediante chorro a grado mínimo de Sa 2 ½.

INTERIOR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIOR	<input checked="" type="checkbox"/>
INMERSION	<input checked="" type="checkbox"/> ⁽¹⁾		
TRABAJOS EN TALLER	<input checked="" type="checkbox"/>	CAMPO	<input checked="" type="checkbox"/>
NUEVA CONSTRUCCION	<input checked="" type="checkbox"/>	MANTENIMIENTO	<input checked="" type="checkbox"/>

⁽¹⁾ En caso de inmersión, esta imprimación debe ser repintada.

USO EN AMBIENTE:

Rural, urbano, industrial y marino.

Características a 23º C y 60% HR

ACABADO	COLOR	PRESENTACIÓN
Mate	Gris	Dos componentes
DISOLVENTE	TIEMPO DE INDUCCIÓN	VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
VD-300	10 minutos	8 horas
PESO ESPECÍFICO	VOLUMEN DE SÓLIDOS	PROPORCIÓN DE MEZCLA
3,11 ± 0,05 g/ml	66% ±2	En volumen: A Base 87% B Endurecedor 13%
ESPESOR SECO	ESPESOR HÚMEDO	RENDIMIENTO TEÓRICO
60 / 80 µm	100 / 120 µm	5,5 m ² /l para 80 µm secas 11 m ² /l para 60 µm secas
TIEMPO DE SECADO	REPINTABLE CON	INTERVALO DE REPINTADO
Tacto: 15 minutos Total: 2 horas	PV. EPOXY Primer ZP PV. EPOXY Multiprimer PV. CHLOR Primer	Mínimo 4 horas Máximo 12 meses

MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

200°C con puntas de hasta 250°C (temperatura seca)

PV. EPOXY Zinc Primer

Instrucciones de Aplicación

TIPOS DE SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Acero: eliminar completamente las sales solubles con chorreado ligero. Si esto no es posible, lavar con agua a alta presión y cepillado.

La superficie debe estar chorreada a el grado Sa 2 ½ como mínimo, con una rugosidad media correspondiente al grado BN9-BN10 del Rugotest nº3 ó Rz 35-65 micras según Keane Tator Comparator o similar, con abrasivo de forma y granulometría adecuada para obtener dicho perfil de rugosidad.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO, DILUCIÓN Y APLICACIÓN

Homogeneizar bien ambos productos mediante agitación mecánica. Añadir lentamente el endurecedor a la base manteniendo la agitación hasta obtener una mezcla homogénea. Asegúrese de que no quedan restos de pigmentos en el fondo.

Ajustar la viscosidad, si es necesario, teniendo en cuenta las instrucciones y una vez pasado el tiempo de inducción (10 minutos).

APLICACION A	DILUCIÓN	DIÁMETRO BOQUILLA	PRESIÓN DE TRABAJO
Brocha <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 5% (áreas reducidas)	-	-
Rodillo <input type="checkbox"/>	-	-	-
Pistola Aerográfica <input checked="" type="checkbox"/>	15 / 20%	0,055" a 0,065"	3 – 4 bars
Pistola Airless <input checked="" type="checkbox"/>	10 / 15%	0,015" a 0,019"	150 – 200 bars

CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

- Temperatura ambiente: entre 5 °C y 35 °C.
- Temperatura del sustrato: 3°C por encima del punto de rocío.
- En caso de aplicar a continuación una capa epoxy de alto espesor, aplíquela húmedo sobre húmedo, "mist coat".

HIGIENE Y SEGURIDAD

Punto de inflamación: Base PI < 21° C; Endurecedor 20° C < PI < 55°C.

VOC: 345 g/l

Etiquetado según las Normas Europeas.

Ficha de Datos de Seguridad disponible bajo petición o en la web: www.pinturasvillada.com

ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Envase de 10 l (Base 8,7 l)

Envase de 2 l (Endurecedor 1,3 l.).

Conservación: 12 meses, sin abrir.

Almacenar en interior entre 15 y 35°C

Rev. Febrero'12