

DESCRIPCIÓN

Imprimación de alta calidad al disolvente. De dos componentes, a base de resinas epoxi catalizadas con poliamida y con pigmento anticorrosivo a base de fosfato de zinc.

PROPIEDADES

- Excelente protección anticorrosiva.
- Alta resistencia química a carburantes, aceites lubricantes, detergentes, etc.
- Alta resistencia a la abrasión, roce, impacto, etc.
- Excelente adherencia sobre hierro, acero, galvanizados, aluminio.
- Resistente a salpicaduras y derrames de ciertos productos químicos.

USOS

- Interior-exterior.
- Como imprimación anticorrosiva para superficies metálicas que requieran buenas resistencias mecánicas y una duradera protección anticorrosiva, incluso en ambientes marinos e industriales agresivos.
- Capa selladora entre shop primer o silicato de zinc y otros acabados.

DATOS TÉCNICOS

Acabado	Satinado.
Color	Gris
Naturaleza	Epoxi-poliamida.
Densidad	1.40-1.45 gr./cc.
Sólidos	68 - 72%
Rendimiento	10 - 12 m ² /lt.
Secado	1-2 Horas. (depende de temperatura).
Repintado	Mínimo 12h máximo 48h.
COV	Cat(j): 500 g/l (2010) Contenido máximo producto:499 g/l
Colores	Gris y Blanco
Pot-life	6 h. a 25 ^o .
Proporción de la mezcla	5:1 en peso
Secado total	7 días a temperatura superior a 10°C

NORMAS DE APLICACIÓN

- Agitar el producto hasta su perfecta homogeneización. Mezclar los componentes A y B en relación 5:1 en peso mediante un agitador mecánico a bajas revoluciones. Dejar reposar la mezcla durante 10 minutos.
- Aplicar sobre superficies limpias, secas y consistentes.
- Aplicar siempre por encima de 10 °C de temperatura ambiente y por debajo de los 35 °C y del 80% de H. R.
- No es recomendable aplicar con riesgo de lluvia ni en superficies expuestas a fuerte insolación.
- Los metales deben estar preparados adecuadamente.
- Producto no adecuado para inmersión continua.

SOPORTES NUEVOS:

- Eliminar restos de óxido y cascarilla de laminación mediante chorro abrasivo a un nivel mínimo Sa 21/2 según norma ISO 8501-1. En caso de no ser posible el chorro abrasivo, realizar rascado y cepillado a un nivel mínimo St 3 según norma SIS 055900.
- Aplicar el producto sobre la superficie preparada lo más rápido posible para prevenir cualquier contaminación. No dejar el acero desprotegido durante la noche. En caso de contaminación, eliminar contaminantes y preparar de nuevo en las zonas que fuera necesario.
- Si se aplica sobre otras imprimaciones de silicato de zinc o sobre shop primer, comprobar plazos de repintado según ficha técnica del producto base.

RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO:

- Matizar las superficies pulidas o brillantes para facilitar la adherencia. Es fundamental que el soporte esté limpio y exento de sustancias o partículas extrañas.
- Sobre pinturas viejas en buen estado, es recomendable realizar pruebas previas de compatibilidad. En caso de que IMPRIMACIÓN EPOXI FZ presente mala adherencia sobre la pintura existente, eliminar por completo y proceder como en soportes nuevos.
- En caso de que la capa de pintura existente presente mala adherencia, desconchados, caleo, cuarteamiento, etc., eliminar por completo y proceder como en soportes nuevos.

APLICACIÓN

	BROCHA	RODILLO	PISTOLA
1ª MANO	0-10%	0-10%	10 - 15%
2ª MANO	0-5%	0-5%	10 - 15%

Disolvente: Epoxi 106.

PRECAUCIONES Y SEGURIDAD

Aplicar con buena renovación de aire y con medidas de protección necesarias. Mantener los envases en lugar fresco y seco, fuera del alcance de los niños. No comer, beber ni fumar durante la aplicación del producto. Evítese el contacto con los ojos y la piel. No verter los residuos por el desagüe. Para más información consultar FDS.

ALMACENAMIENTO

24 meses desde la fecha de fabricación, en su envase original perfectamente cerrado y almacenado a cubierto entre temperatura de 5°C y 35°C.

PRESENTACIÓN

Envases metálicos.

Lotes de 24Kg (20+4).

Lotes de 6Kg (5+1).