



EUROCLOR 
PINTURAS ESPECIALES PARA LA INDUSTRIA

Políg. Industrial de Litutxipi, s/n.
Teléfs. 945 30 03 76 - 945 30 08 50 • Fax: 945 31 20 14
www.euroclor.es • E-mail: euroclor@euroclor.es
01200 SALVATIERRA (ALAVA)

IMPRIMACIÓN EPOXI 2 COMP. FOSFATO DE ZINC AE-238-I

DESCRIPCION:

IMPRIMACION EPOXI POLIAMIDA CON PIGMENTO INHIBIDOR DE LA CORROSION (FOSFATO DE ZINC MODIFICADO) DE EXCELENTES PROPIEDADES ANTICORROSIVAS, MECANICAS Y QUIMICAS. IGNIFUGA B-s1,d0.

USOS:

EN PLANTAS DE GRANALLADOS COMO PROTECCION CON BAJO ESPESOR DE PRODUCTO. COMO IMPRIMACION DE SISTEMAS EPOXIDICOS EN AMBIENTES MARINOS E INDUSTRIALES. APTA PARA PROCESOS INTUMESCENTES. COMO PRIMERA MANO EN ACABADOS DE POLIURETANO, TANTO AL DISOLVENTE COMO HIDROSOLUBLES.

VEHICULO:	EPOXI-POLIAMIDA
PROPORCION DE MEZCLA EN PESO:	5 PARTES DE PINTURA 1 PARTE DE CATALIZADOR
PIGMENTACION:	ANTICORROSIVO NO TOXICO
DISOLVENTE:	UNIVERSAL 231 APLICACION PISTOLA DISOLVENTE UNIVERSAL 100 APLICACION BROCHA
DENSIDAD:	1,3-KG/LT SEGUN COLOR UNE-EN-ISO 2811-1
VISCOSIDAD:	80 SEG COPA FORD N.4 (mezcla) ASTM D1200
SOLIDOS:	50% UNE-EN-ISO 3251 SEGÚN COLOR
BRILLO:	40% ANGULO DE 60° UNE-EN-ISO 2813
SECADO:	TACTO 120 MINUTOS A 20 °C CURADO 7 DIAS UNE-EN-ISO 1517
REPINTADO:	MINIMO 6 HORAS MAXIMO 20 DIAS UNE 48283
ESPESOR:	ACONSEJADO 70 MICRAS UNE-EN-ISO 2808
RENDIMIENTO:	16 M ² /LIT PARA 30 MICRAS SECAS 7 M ² /LIT PARA 70 MICRAS SECAS

CÓDIGO: AE-238-I
FECHA: Enero-22
REVISION: 5
APROBADO: CALIDAD

PREPARACION DE SUPERFICIES:

- CHORREADO HASTA SA 2 1/2.
- EN MATERIALES NO FERROSOS DESENGRASAR BIEN LA SUPERFICIE.
- UNA VEZ APLICADO EL PRODUCTO, LOS DAÑOS SUFRIDOS EN SU SUPERFICIE, ASI COMO LA SUCIEDAD ACUMULADA CON EL PASO DEL TIEMPO, SE DEBERAN REPARAR Y LIMPIAR SI ES NECESARIO ANTES DE LA APLICACION DE LA MANO SIGUIENTE.
- LA LIMPIEZA PUEDE EFECTUARSE CON DILUYENTE D-7 COMO LIMPIADOR DE GRASA Y AGUA A PRESION PARA ELIMINAR OTRO TIPO DE CONTAMINANTES (SALES, GRASAS ETC...)
- LA REPARACION DE DAÑOS SE EFECTUARA DESPUES DE CEPILLADA LA ZONA, CON EL MISMO PRODUCTO.

APLICACION:

- BROCHA, RODILLO, EQUIPO AEROGRAFICO O AIRLESS. PUEDE APLICARSE CON SISTEMA ELECTROSTATICO.
- SE EFECTUARA CON BUENA RENOVACION DE AIRE Y CON ASPIRACION.

CONDICIONES DE MEZCLA:

- LA MEZCLA SE EFECTUARA REMOVIENDO BIEN LOS DOS COMPONENTES, ES ACONSEJABLE DEJAR UN TIEMPO DE INDUCCION DE MEZCLA DE APROXIMADAMENTE 30 MINUTOS ANTES DE PINTAR. máximo 36 HORAS
- CONSULTAR CON LA HOJA DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO.

CÓDIGO: AE-238-I
FECHA: Enero-22
REVISION: 5
APROBADO: CALIDAD

- DETALLE DE LOS DIFERENTES ENSAYOS

ENSAYO	NORMA	DETALLE ENSAYO	RESULTADO
<u>-ADHERENCIA</u>	UNE-EN ISO 2409		Adherencia 100% Gt0 Espesor:45 micras.
<u>-IMPACTO:</u>	UNE-EN ISO 6272		Resistencia al impacto superior a 70 cm con bola de 20 mm y masa 1kg, sin producirse agrietamiento. Espesor: 45 micras.
<u>-EMBUTICIÓN:</u>	UNE-EN ISO 1520		Embutición de 5 mm sin apreciarse agrietamiento. Espesor: 45 micras.
<u>-DOBLADO:</u>	UNE-EN ISO 6860		Plegado de 5 mm sin apreciarse agrietamiento. Espesor: 45 micras.

ENSAYO	NORMA	DETALLE ENSAYO	RESULTADO
<u>-NIEBLA SALINA</u>	UNE-EN ISO 7253 ASTM B 117		300 horas de ensayo sin aparición de ampollas ni corrosión en la superficie de la pieza. Avance de corrosión y ampollamiento en incisión inferior a 1 mm. Espesor 90 micras
<u>-RESISTENCIA A LA HUMEDAD.</u>	UNE-EN ISO 6270 ASTM D 2247		300 horas de ensayo sin aparición de ampollas ni corrosión en la superficie de la pieza, ni en incisión. Espesor:90 micras

CÓDIGO: AE-238-I
FECHA: Enero-22
REVISION: 5
APROBADO: CALIDAD