



# PV. EPOXY Multiprimer

## DESCRIPCIÓN

Imprimación e intermedia epoxy modificada de altas prestaciones.

## PROPIEDADES

- Tolerante con superficies preparadas deficientemente.
- Excelente protección anticorrosiva.
- Aplicable sobre sistemas envejecidos.
- Presenta buen curado incluso con humedades ambientales próximas al 100%.
- Secado a bajas temperatura (por debajo de -5 °C).
- Buena adherencia sobre sustratos húmedos.
- Puede aplicarse en alto espesor y formar un sistema con dos capas.

## USOS RECOMENDADOS

Sobre acero sin tratar o imprimado. Especialmente indicado para la aplicación en ambientes desfavorables. Muy útil en trabajos de mantenimiento. Para estructuras de acero, tuberías, tanques, maquinaria industrial, y otros equipos en refinerías, industria química, industria papelera, plantas de tratamiento de aguas, etc.

INTERIOR	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTERIOR	<input checked="" type="checkbox"/>
INMERSIÓN	<input checked="" type="checkbox"/>		
TRABAJOS EN TALLER	<input type="checkbox"/>	CAMPO	<input checked="" type="checkbox"/>
NUEVA CONSTRUCCIÓN	<input checked="" type="checkbox"/>	MANTENIMIENTO	<input checked="" type="checkbox"/>

USO EN ATMÓSFERA O AMBIENTE: Rural, urbana, industrial y marina. Inmersión en agua salada y dulce.

## Características a 23° C y 60% HR

ACABADO	COLOR	PRESENTACIÓN
Satinado / Mate	Gris y gamuza	Dos componente
DISOLVENTE	TIEMPO DE INDUCCIÓN	VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
VD-300 ó VD-400	15 minutos	5 horas
PESO ESPECÍFICO	VOLUMEN DE SÓLIDOS	RELACIÓN DE MEZCLA
1,30 ± 0,03 g/ml	68% ± 2	En volumen: A Base 80% B Endurecedor 20%
P.e. y % de v.s. se refiere a la mezcla de los dos componentes.		
ESPESOR SECO	ESPESOR HÚMEDO	RENDIMIENTO TEÓRICO
80 / 150 µm	120 / 230 µm	8,5 m <sup>2</sup> /l para 80 µm secas 4,5 m <sup>2</sup> /l para 150 µm secas
TIEMPO DE SECADO	REPINTABLE CON	TIEMPO DE REPINTADO
(Para 80 µm secas) Tacto: 4 horas Manejo: 8 horas Inmersión: 15 días	Consigo mismo PV. EPOXY Top Coat PV. DUR	(Para 80 µm secas) Mínimo 5 horas Máximo 7 días Máximo 30 días (consigo mismo)

## MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

120° C (temperatura seca).

# PV. EPOXY Multiprimer

## Instrucciones de aplicación

### TIPOS DE SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Sobre acero sin tratar o previamente pintado.

En general, todas las superficies que van a ser pintadas deben estar limpias, secas y libres de suciedad, grasas, aceites y otros contaminantes.

- Acero: para las máximas prestaciones, granallar hasta obtener SSPC-SP10, o bien Sa 2 1/2 (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad Rz de 50-80 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil.

Se puede aplicar sobre acero con una preparación mínima al grado St 2 (ISO 8501/1).

- Sobre sistemas envejecidos: emplear un cepillo de metal para eliminar desconchones, pelados o manchas. Lijar cualquier superficie brillante para matearla y asegurar la adherencia. Si están en muy mal estado, proceder como si de acero nuevo se tratara.
- Sobre hormigón: debe tener como mínimo 28 días de curado. Granallar la superficie con abrasivos a presión. Aunque se puede aplicar muy diluida la primera mano para que penetre, es preferible sellarlo con FL10 ó FL01.

### PREPARACIÓN DEL PRODUCTO, DILUCIÓN Y APLICACIÓN

Homogeneizar bien el producto con agitación mecánica antes de usar. Incorporar el Endurecedor (componente B) sobre la Base (componente A) lentamente y con agitación.

Después del tiempo de inducción (10 minutos), ajustar la viscosidad, si es necesario, sólo con diluyentes PV y considerando las siguientes instrucciones.

APLICACIÓN A	DILUCIÓN	DIÁMETRO BOQUILLA	PRESIÓN DE TRABAJO
Brocha <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 5 %	NA	NA
Rodillo <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 5 %	NA	NA
Pistola aerográfica <input checked="" type="checkbox"/>	10 / 25%	0,050"	3 – 4 bars
Pistola Airless <input checked="" type="checkbox"/>	5 / 10%	0,019" a 0,025"	180 – 200 bars

### (\*) CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

Temperatura ambiente: entre - 5 °C y 35 °C (siempre que no exista hielo).

Temperatura del sustrato: 3°C por encima del punto de rocío.

*A temperatura inferior a 5 °C, el porcentaje de dilución podrá aumentar.*

*Igualmente, los tiempos de secado y el tiempo mínimo de repintado serán más largos (repintado aprox. de 5 h a -5 °C)*

#### Características a 60% HR y diferentes temperaturas ambiente:

Temperatura	-5°C	10°C	30°C	50°C
Seco Manejo	48 h	10 h	5 h	3 h
Repintabilidad mín	24 h	8 h	3 h	2 h

### HIGIENE Y SEGURIDAD

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

VOC: 304 g/l

Etiquetado de acuerdo a las Normas Europeas.

Ficha de Datos de Seguridad disponible bajo solicitud o en la web: [www.pinturasvillada.com](http://www.pinturasvillada.com)

### ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Envases de: 16 l. componente A + 4 l. componente B. Almacenar en interior entre 5°C y 38°C

Tiempo de estabilidad: 12 meses (Base), sin abrir.

6 meses (Endurecedor), sin abrir.

Rev. Mayo'12



Carretera Villalón, 9-11. 34340 Villada (Palencia), España  
Teléfono: (34) 979 847 251 - Fax: (34) 979 847 263  
central@pinturasvillada.com - www.pinturasvillada.com