



# PV. EPOXY ZINC PRIMER 65N3

## DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxy rica en Zinc  
(entre 65 % y 77% de polvo de Zn metálico en película seca)

## CERTIFICACIONES

Cumple con las especificaciones de la Norma **SSPC P-20 / Tipo II / Nivel III**

## PROPIEDADES

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

## USOS RECOMENDADOS

Acero sin tratar, pero preparado mediante chorro a grado mínimo de Sa 2,5.

INTERIOR  EXTERIOR

INMERSION <sup>(1)</sup>

TRABAJOS EN TALLER  CAMPO

NUEVA CONSTRUCCION  MANTENIMIENTO

<sup>(1)</sup> En caso de inmersión, esta imprimación debe ser repintada.

USO EN AMBIENTE:

Rural, urbano, industrial y marino.

## Características a 23° C y 60% HR

ACABADO	COLOR	PRESENTACIÓN
Mate	Gris	Dos componentes
DISOLVENTE	INDUCTION TIME	VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
VD-300	10 minutos	5 horas
PESO ESPECÍFICO	VOLUMEN DE SÓLIDOS	PROPORCIÓN DE MEZCLA
2,16 g/ml ± 0,05	67% ± 2	En volumen: A Base 75% B Endurecedor 25%
ESPESOR SECO	ESPESOR HÚMEDO	RENDIMIENTO TEÓRICO
40/60 µm	65/97 µm	16,7 m <sup>2</sup> /l para 40 µm secas 11,7 m <sup>2</sup> /l para 60 µm secas
TIEMPO DE SECADO	REPINTABLE CON	INTERVALO DE REPINTADO
Tacto: 40 minutos Total: 5 horas	PV. EPOXY Primer ZP PV. EPOXY Multiprimer PV. CHLOR Primer	Mínimo 5 horas Máximo 12 meses

## MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

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

# PV. EPOXY ZINC PRIMER 65N3

## Instrucciones de Aplicación

### TIPOS DE SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Acero sin tratar.

Sa 2 ½ ISO 8501/1, perfil estándar "G" (ISO 8503/1) o Ra-10 a 13.

Sa 2 ½ en soldaduras y áreas con corrosión.

Eliminar completamente las sales solubles, preferentemente con un chorreado ligero. Si esto no es posible, lavar con agua a alta presión y cepillado.

### 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 = 26° C; Endurecedor PI = 26°C.

VOC: 377 g/l

Etiquetado según las Normas Europeas.

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

### ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Envase de 10 l (Base 7,5 l).

Envase de 4 l (Endurecedor 2,5 l).

Conservación: 1 año, sin abrir y en su envase original.

Almacenar en interior entre 15 y 35°C

Versión 1. Junio-10