

**Epoxi mastic autoimprimante de altos sólidos en volumen. Tolera superficies con bajo grado de preparación. Excelente relación coste/prestaciones.**

HS: High Solids.

## Descripción

**EP10** es un recubrimiento epoxi multifuncional de dos componentes en base disolvente, que presenta un gran poder de penetración permitiendo su aplicación directa sobre superficies con baja preparación superficial o sobre sistemas envejecidos.

**EP10** está indicado para obra nueva, y en especial, para trabajos de mantenimiento a temperatura ambiente, ya que presenta una fácil aplicación manual o mecánica, es aplicable a elevado espesor y presenta una excelente compatibilidad con pinturas envejecidas.

## Características

- Epoxi tolerante con superficies preparadas hasta grado St 2 (ISO 8501).
- Adhiere sobre acero, aluminio y acero galvanizado.
- Aplicable como imprimación-acabado.
- Excelente protección anticorrosiva en condiciones atmosféricas de hasta clasificación C5 (ISO 12944).
- Buena resistencia química al salpicado de diversos productos químicos.
- Repintable con una amplia variedad de acabados.
- Aplicable a altos espesor en una sola mano.
- Duro y resistente a la abrasión.
- Exento de breas y alquitranes, así como de plomo y cromatos.
- Alto volumen de sólidos y bajo contenido en COV's.
- Disponible en versión con pigmento anticorrosivo (ZP-Zinc Phosphate).

## Usos recomendados

- En trabajos de taller, nueva construcción y mantenimiento industrial.
- En zonas en las que no se pueda realizar una preparación de superficie mediante chorreado a grados Sa (ISO 8501).
- Para todo tipo de estructuras industriales, construcción y obra civil, tanto exterior como interior: estructuras metálicas, de taller, maquinaria agrícola, carrocerías, carpintería metálica, grúas, etc.
- En industria química, en exteriores de tanques y tuberías en refinerías, industria química, plantas de tratamientos de agua, etc.
- Aplicable en ambiente marino, en cubiertas de barcos, plataformas off-shore, muelles, etc.
- Aplicable sobre silicato inorgánico de zinc (técnica mist coat/full coat).

## Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

Color:	Gris, negro, rojo, verde
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	88% ± 2%
Densidad:	1.50 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 100 µm Máximo: 250 µm
Rendimientos teóricos:	8.80 m <sup>2</sup> / l (100 µm) 3.50 m <sup>2</sup> / l (250 µm)
Seco tacto (150 µm):	< 6 horas
Seco total (150 µm):	< 12 horas
Repintado mínimo:	8 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
COV's	< 120 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	100 °C (en continuo)

### Tablas de secados y repintabilidad mínima (150 µm secas)

Temperatura <sup>1)</sup>	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	12 h	6 h	4 h	2 h
Secado Total	24 h	12 h	6 h	4 h
Curado total	14 d	10 d	5 d	2 d
Repintabilidad mín <sup>2)</sup>	12 h	8 h	5 h	3 h

d: días; h: horas; m: minutos;

<sup>1)</sup> Referido a la temperatura del sustrato.

<sup>2)</sup> Consigo mismo o con productos de 2 componentes.

### Tabla de pot-life

Tª ambiente	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-Life	5 h	3 h	1 h	30 m

d: días; h: horas; m: minutos;

### Información técnica adicional

Consultar Boletín Técnico 007.Ed.01-14: Sistemas de protección anticorrosiva.

**Epoxi mastic autoimprimante de altos sólidos en volumen. Tolera superficies con bajo grado de preparación. Excelente relación coste/prestaciones.**

HS: High Solids.

## Preparación de la superficie

Antes de la aplicación la superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes. Lavar con disolventes, detergentes y agua a presión según convenga (SSPC-SP1).

- Acero (condiciones óptimas): chorreado a grado Sa 2½ (ISO 8501/1) o SSPC-SP-10, con un perfil de rugosidad Rz > 40 µm. Permite una preparación alternativa mediante waterjetting al grado WJ-2L o WJ-3L (SSPC-VIS 4).
- Acero (condiciones aceptables) y mantenimiento: limpieza hasta obtener grado St3 ó St2 (ISO 8501/1). Ayudarse de cepillos y herramientas mecánicas para eliminar la pintura mal adherida, cascarilla de laminación, herrumbre y materia extraña. Procurar no dejar un aspecto pulido de la superficie que perjudique la adherencia de la siguiente capa. Lijar y biselar los bordes de la pintura que queda adherida, y parchear hasta rehacer el espesor en esas zonas. Se recomienda comprobar la adherencia antes de aplicar la capa general.
- Acero galvanizado y aluminio: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Chorrear ligeramente con abrasivo fino (ISO 8504).

## Instrucciones de aplicación

**EP10-PV. Epoxy Primer HS** se suministra en juegos de dos envases que deben mezclarse completamente.

- Homogeneizar la Base (componente A) con agitación mecánica asegurándose de que no quedan restos de pigmentos en el fondo. Homogeneizar de la misma manera el Endurecedor (componente B) y añadir en la base. Mezclar todo mecánicamente hasta obtener un producto uniforme.
- Si es necesario ajustar la viscosidad, use sólo los diluyentes recomendados. Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C.
- Esperar el tiempo de inducción de 10 minutos y a continuación aplicar.
- Proporcionar una adecuada ventilación durante su aplicación, especialmente en espacios cerrados, para facilitar el curado y la evaporación de disolventes.
- Lavar inmediatamente todo el equipo después de la aplicación con el disolvente de limpieza. No dejar que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización

Relación de mezcla en volumen	50 % Base 50 % Endurecedor
Pot-life	3 horas
Diluyente	VD-300 ó VD-400
Disolvente de limpieza	VD-511
Pistola Airless	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.021" Presión de boquilla: 150-200 bars
Brocha/Rodillo	Dilución: 0-5 % en volumen.

## Condiciones de aplicación

- La temperatura de la superficie debe estar por encima de 10 °C y 3 °C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa máxima durante curado será inferior al 75 %.
- No exponer a la intemperie hasta transcurridas 24 horas.

## Observaciones

- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.
- Se recomienda aplicar una capa extra a brocha en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección previa al pintado a pistola.
- La aplicación a brocha requiere de varias capas para alcanzar el espesor total.
- El tiempo de curado depende de las condiciones ambientales de aplicación y secado (humedad y temperatura), así como del espesor de película aplicado.
- Al exterior puede producirse caleo y decoloración, causado por la acción directa de los rayos UV. Este fenómeno afecta a recubrimientos de naturaleza epoxi e influye en el aspecto estético.

## Precauciones de seguridad

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

La información completa puede consultarse en la ficha de seguridad disponible en [www.pinvisacoatings.com](http://www.pinvisacoatings.com)

## Envasado y almacenamiento

Juegos de 20 litros y 5 litros.

Conservar 12 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35 °C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas.

Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible re-inspección en nuestras instalaciones.