

Imprimación epoxi poliamida con fosfato de zinc.
Excelente relación coste / prestaciones. Adherencia directa sobre diversos sustratos metálicos.

ZP: Zinc Phosphate

Descripción

EP01 es una imprimación epoxi de dos componentes en base disolvente con fosfato de zinc. Se emplea como primera capa a bajo espesor de sistemas anticorrosivos de larga duración para todo tipo de condiciones atmosféricas.

EP01 está diseñada como una imprimación multisustrato que puede ser repintada con una amplia variedad de acabados, incluido el sistema intumescente.

Características

- Muy buena resistencia a la corrosión y los agentes químicos.
- Adherencia sobre múltiples sustratos: acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, cobre, y otras aleaciones ligeras.
- Buena compatibilidad con múltiples sistemas: alquídicos, clorocauchos, epoxis, poliuretanos.
- Puede usarse como capa de unión o tie-coat sobre imprimaciones de silicatos de zinc.
- Diluido y aplicado a bajo espesor (15-20 micras) puede usarse como shop-primer.
- Repintabilidad prolongada.

Usos recomendados

- Como imprimación sobre superficies metálicas donde se requiera una buena protección anticorrosiva en ambientes de agresividad alta (hasta C5 - Norma ISO 12944).
- Ambientes industriales: tuberías, tanques, industria química, centrales térmicas, tratamiento de residuos, etc.
- Ambientes marinos: cubiertas, zonas expuestas, plataformas off-shore, zonas de carga, etc.
- Como imprimación ignífuga del sistema intumescente Protecflam.
- Se puede emplear como capa de unión (tiecoat) sobre silicatos de zinc, así como puente de adherencia en estructuras de acero galvanizado.
- Para trabajos en taller, nueva construcción y mantenimiento.

Datos básicos

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

Color:	Blanco, gris, rojo óxido.
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	52%± 2%
Densidad:	1.38 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 40 µm Máximo: 80 µm
Rendimientos:	13.0 m ² / l (40 µm) 6.5 m ² / l (80 µm)
Seco tacto (40 µm):	1 hora
Seco total (40 µm):	3 horas
Pot-life:	8 horas
Repintado mínimo:	4 horas
Repintado máximo:	Prolongado
Adherencia corte enrejado (ISO 2409)	Acero: 0 (Excelente) Acero galvanizado: 0 (Excelente) Aluminio: 0 (Excelente)
COV's	445 g/l (grupo j según la Directiva 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca:	100°C (en continuo)

Tablas de secado y repintado mínimo (40µm secas)

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	3 h	1 h	30 m	15 m
Secado Total	8 h	3 h	2 h	1 h
Curado Total	14 d	7 d	5 d	3 d
Repintabilidad	8 h	4 h	2 h	1 h

d: días; h: horas; m: minutos

* Referido a la temperatura del sustrato.

Tablas de pot-life

Temperatura	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-life	18 h	8 h	4 h	2 h

Información técnica adicional

Consultar Boletín Técnico 010.Ed.05-15: Sistemas de protección anticorrosiva

Imprimación epoxi poliamida con fosfato de zinc.
Excelente relación coste / prestaciones. Adherencia directa sobre diversos sustratos metálicos.

ZP: Zinc Phosphate

Preparación de la superficie

Antes de la aplicación la superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes.

- Acero: chorreado hasta un grado Sa 3 ó Sa 2½ (ISO 8501/1 ó SSPC-SP-10) con un perfil de rugosidad Rz>35 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil.
- Acero galvanizado: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino (ISO 8504).
- Aluminio y aleaciones ligeras: desengrasado y eliminación de contaminantes. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino (ISO 8504).
- Sobre silicato de zinc: la superficie debe estar, seca y libre de depósitos salinos, polvo, grasas y de otros contaminantes. Aplicar muy diluido.

Una vez preparada la superficie es aconsejable aplicar el producto lo antes posible con el fin de evitar picos de corrosión y/o contaminación. Si así fuera, realizar el correspondiente chorreado localizado.

Instrucciones de aplicación

EP01-PV. Epoxy Primer ZP 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. Añadir todo el Endurecedor (componente B) a la base, y mezclar 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 15 minutos y a continuación aplicar.
- Proporcionar una adecuada ventilación durante su aplicación, y especialmente en espacios cerrados, para facilitar la evaporación de disolventes y el curado de la película.
- 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): 80% Base
20% Endurecedor

Pot life 8 horas

Diluyente VD-300 (invierno)
VD-400 (verano)

Pistola Airless Dilución: 5-10 % en volumen*
Diámetro de boquilla: 0.015" a 0.017"
Presión de boquilla: 150-200 bars

Pistola Aerográfica Dilución: 10-15% en volumen
Diámetro de boquilla: 0.015"-0.017"
Presión de boquilla: 3-4 bars

Brocha / Rodillo Dilución: 0-5% en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura mínima ambiental debe estar entre 10 y 40 °C y una humedad relativa máxima del 80%.
- Para evitar condensaciones, el sustrato se debe encontrar 3°C por encima del punto de rocío.
- No exponer a la lluvia ni al rocío hasta que se haya completado el tiempo de curado. Puede provocar alteraciones en el acabado final.

Observaciones

- Para obtener el máximo espesor de 80 micras se aconseja la aplicación mediante pistola Airless y una baja o ninguna dilución.
- En aplicación a brocha o rodillo pueden ser necesarias varias capas para alcanzar el espesor adecuado.
- El tiempo de curado depende de las condiciones de aplicación y curado (humedad y temperatura), así como del espesor de película aplicado.
- Un exceso de espesor puede ser perjudicial para la adherencia con las capas posteriores. Sobre acero galvanizado es especialmente crítico, recomendándose una aplicación diluida y espesores bajos para una mejor adherencia del sistema.
- La adherencia sobre aluminio y galvanizado depende de la aleación de éste y del tipo de galvanizado respectivamente, por lo que se recomienda una comprobación previa.
- En el caso de galvanizado intemperizado, eliminar con agua a presión las sales solubles de Zn (color blanquecino). Se recomienda un chorreado ligero con abrasivo fino no metálico.
- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad superficial, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.
- Se recomienda retocar previamente a brocha en soldaduras, cantos y aristas vivas para mejorar la humectación de esas zonas y optimizar la protección.

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.

Información en la ficha de seguridad disponible en: www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 20 litros: Base 16 l en envase de 20 l; Endurecedor 4l.

Conservar 12 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35°C, y alejado de fuentes de calor. Pasado ese período se recomienda no utilizar y consultar la posible re-inspección en nuestras instalaciones.