

**Imprimación epoxi poliamida de dos componentes con fosfato de cinc.
 Excelente protección anticorrosiva. Aplicable a alto espesor.**

ZP: Fosfato de cinc; HS: Altos sólidos

Descripción

EP02 es una epoxi poliamida de dos componentes en base disolvente para su uso como imprimación sobre diversos sustratos en trabajos industriales, proporcionando una excelente protección anticorrosiva en ambientes agresivos debido a su alto contenido en pigmentos anticorrosivos.

EP02 presenta una excelente adherencia sobre acero, acero galvanizado, aluminio u hormigón y es capaz de curar en condiciones climatológicas adversas de humedad y temperatura.

Características

- Imprimación universal para diferentes sustratos: acero, galvanizado, aluminio, hormigón.
- Muy buena resistencia a la corrosión.
- Secado y curado a -5 °C y con elevada humedad relativa.
- Aplicable a alto espesor en una capa (150 micras).
- Libre de plomo y cromo.
- Se puede emplear como imprimación e intermedia.
- Repintable con cualquier producto incluso tras largos periodos.
- Buena resistencia química en ambientes de corrosividad moderada.
- Rápido curado y repintado, para una alta productividad.
- Fácil aplicación mediante airless, brocha o rodillo.

Usos recomendados

- Adecuado para uso interior y exterior, en trabajos de taller, nueva construcción o mantenimiento.
- Como imprimación sobre superficies metálicas donde se requiera una buena protección anticorrosiva en ambientes de agresividad alta (hasta C5 - Norma ISO 12944) y no sea posible aplicar una imprimación de Zn (en ambientes químicos muy ácidos o alcalinos).
- En industria: tuberías, tanques, estaciones de tratamiento de aguas, industria papelera, refinerías, plantas energéticas, etc.
- Marino: casco, cubiertas y estructuras de buques, estructuras offshore, etc.
- Puede usarse como imprimación para sistemas en inmersión si se recubre con el sistema adecuado.
- Se puede emplear como puente de adherencia en estructuras de acero galvanizado.

Datos básicos

Datos determinados a 23 °C y 60% HR:

Color:	Gris, Rojo óxido, Blanco
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	65%± 2%
Densidad:	1.37 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado	Min: 50 µm (75 µm húmedas) Max: 150 µm (230 µm húmedas)
Rendimiento teórico:	13.00 m ² /l (50 µm) 4.35 m ² /l (150 µm)
Seco tacto (120 µm):	2 horas
Seco total (120 µm):	5 horas
Repintabilidad mínima:	3 horas
Repintabilidad máxima	Ilimitada
Pot Life	8 horas
COV's	235 g/l
Resistencia a temperatura seca:	120°C (en continuo)

Tablas de secado y repintado mínimo (120 µm secas)

Temperatura*	-5 °C	10°C	20 °C	30 °C
Seco tacto	24 h	12 h	5 h	3 h
Repintado	32 h	4 h	3 h	2 h
Curado total	14 d	7 d	4 d	3 d

*referido a la temperatura del sustrato.
 d: días; h: horas; m: minutos

Tablas de pot-life

Temperatura*	-5 °C	10°C	20 °C	30 °C
Pot-life	-	16 h	8 h	5 h

Información técnica adicional

Consultar Boletín técnico 010.Ed.01-15: Sistemas de protección anticorrosiva

Imprimación epoxi poliamida de dos componentes con fosfato de cinc. Excelente protección anticorrosiva. Aplicable a alto espesor.

ZP: Fosfato de cinc; HS: Altos sólidos

Preparación de 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 > 40 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 con abrasivo fino (ISO 8504).
- Aluminio y aleaciones ligeras: desengrasado y eliminación de contaminantes. Aconsejable chorreado con abrasivo fino (ISO 8504).
- Sobre acero imprimado de taller. Limpiar hasta grado St 3 (ISO 8501).
- Las superficies soldadas o dañadas deben ser limpiadas al menos a grado St 3 (ISO 8501).

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

EPO2 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 usando 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.
- 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 ó VD-400
Pistola Airless	Dilución: 5-10 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.021" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 10-15% en volumen Diámetro de boquilla: 0.012" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar entre -5°C and 35°C, y 3°C por encima del punto de rocío.
- Humedad relativa máxima: 90-95 %.
- Evitar la exposición a la lluvia o condensaciones hasta que el producto haya curado completamente para evitar defectos en la película.

Observaciones

- Para obtener el máximo espesor de 150 micras se aconseja la aplicación mediante pistola Airless y una baja o ninguna dilución.
- 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 en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección).
- Para acero galvanizado y aleaciones ligeras se recomienda un ligero granallado y un espesor mínimo de 50 micras.
- 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.
- Se recomienda recortar previamente a brocha en soldaduras, cantos y aristas para optimizar la protección anticorrosiva y humectación.
- Si se aplica con brocha o rodillo puede necesitar la aplicación de varias capas para alcanzar el espesor requerido.

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 completa en la FDS: www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

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

Conservar en lugar controlado entre 5°C y 35°C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas.

El tiempo de vida útil es de 12 meses (sin abrir). Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.