

Epoxi poliamina modificada de altas prestaciones.
Tolerante de superficie. Aplicable bajo condiciones ambientales extremas de humedad y temperatura.

Descripción

EP03 es un recubrimiento epoxi poliamina autoimprimante de dos componentes en base disolvente. Puede emplearse como imprimación o capa intermedia, proporcionando una excelente protección anticorrosiva de superficies en condiciones atmosféricas o en inmersión de agua.

EP03 posee una excelente adherencia y un rápido curado en condiciones desfavorables de temperatura y humedad. Puede aplicarse sobre superficies de acero limpiadas mecánicamente y sobre hormigón convenientemente preparado.

Características

- Excelente adherencia y tolerancia a superficies preparadas con limpieza mecánica (grados St ISO 8501/1).
- Presenta adherencia sobre superficies húmedas (no mojadas) sobre superficies envejecidas y sobre diferentes pinturas como los silicatos inorgánicos de zinc, epoxis o alquídicas.
- Se puede emplear como imprimación o intermedia.
- Apto para inmersión de agua dulce o agua salada.
- Resistencia química a salpicaduras de ácido y álcalis.
- Aplicable a temperaturas de hasta -15 °C. Permite la aplicación de varias capas en un día por debajo de 0 °C.
- Resiste la humedad durante el proceso curado.
- Presenta un rápido curado y repintabilidad.
- Mantiene la flexibilidad en el tiempo en comparación con otras epoxis.
- Compatible con la protección catódica bien diseñada.

Usos recomendados

- Para trabajos de taller, nueva construcción, o de mantenimiento donde se requiera una rápida puesta en marcha, especialmente a bajas temperaturas (p.ej. cámaras frigoríficas).
- Para la aplicación en zonas de alta humedad o tropicales como en puertos, puentes o estructuras offshore.
- Protege elementos en inmersión y en ambientes marino como: cubiertas y cascos de barcos, pilotes submarinos, plataformas offshore, tanques de lastre, etc.
- Como imprimación o intermedia para superficies expuestas a condiciones atmosféricas de agresividad alta, marina e industrial (C5-ISO 12944).
- Apto para la obra muerta de los barcos.

Datos básicos

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

Color:	Blanco, gris y rojo (otros consultar)
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	70% ± 2%
Densidad:	1.43 ± 0.05 g/ml
Espesor seco por capa:	Mínimo: 100 µm (aprox 150µm húmedas) Máximo: 200 µm (aprox 300µm húmedas)
Rendimiento teórico en m ² /l:	6.80 m ² /l (100 µm) 3.40 m ² /l (200 µm)
Seco tacto (150 µm):	2 horas
Seco total (150 µm):	6 horas
Repintado mínimo:	3 horas
Repintado máximo:	7 días (con poliuretanos) 3 meses (con epoxis)
COV's:	250 g/l
Resistencia a la temperatura seca	120 °C

Tabla de secados y repintabilidad mínima (150 µm secas)

Temperatura*	-5 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	24 h	16 h	6 h	2 h	30 m	15 m
Seco Total	52 h	24 h	14 h	6 h	3 h	1 h
Curado total **	14 d	10 d	7 d	5 d	4 d	3 d
Repintabilidad	24 h	12 h	7 h	3 h	2 h	1 h

* Referido a la temperatura del sustrato.

** Para inmersión en agua.
d: días; h: horas; m: minutos

Tabla de pot-life

Temperatura	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-life	5 h	3 h	1.5 h	45 m

d: días; h: horas; m: minutos

Información técnica adicional

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

Epoxi poliamina modificada de altas prestaciones. Tolerante de superficie. Aplicable bajo condiciones ambientales extremas de humedad y temperatura.

Preparación de la superficie

Se aplica sobre una superficie limpia, seca, libre de sales, grasas y de otros contaminantes (preparación según ISO 8504). Puede aplicarse sobre acero nuevo, en zonas en mantenimiento con diferentes grados de preparación y sobre otros recubrimientos envejecidos:

- Acero (preparación óptima/inmersión): chorreado hasta grado Sa 2½ (ISO 8501/1 ó SSPC-SP-10) con un perfil de rugosidad Rz > 50 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil. 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).
- Acero galvanizado y aluminio: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Chorreado con abrasivo fino (ISO 8504).
- Hormigón: según SSPC-SP13 ó NACE 6 Surface Preparation Concrete.

Instrucciones de aplicación

EP03-PV. Epoxy Multiprimer 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.
- A temperaturas por debajo de 15°C esperar el tiempo de inducción de 10 minutos y a continuación aplicar.
- Proporcionar una adecuada ventilación durante su aplicación, y particularmente 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.

Relación de mezcla (en volumen): 75% Base
25% Endurecedor

Pot-Life 3 horas

Diluyente VD-300 (Invierno)
VD-400 (Verano)

Pistola Airless Dilución: 0-5 % en volumen
Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.023"
Presión de boquilla: 150-200 bars

Pistola Aerográfica Dilución: 5-10% en volumen
Diámetro de boquilla: 0.070" a 0.086"
Presión de boquilla: 3-4 bars

Brocha / Rodillo Dilución: 0-5% en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar entre -15 °C y 50 °C y libre de hielo.
- Para evitar condensaciones, el sustrato se debe encontrar 3 °C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa máxima durante curado será inferior al 95%.
- Para inmersión se recomienda un curado por encima de 5 °C.

Observaciones

- Para su uso en inmersión se recomienda la aplicación mínima de 400 micras en 2 capas, con preparación de superficie óptima.
- La obtención de altos espesores se consigue mediante pistola Airless y una baja dilución del producto.
- La mejor adherencia entre capas se consigue al aplicar en el tiempo mínimo de repintado.
- Al tratarse de un producto de naturaleza epoxi es sensible al amarilleamiento y caleo al exponerse a la radiación solar. Esto no afectará a sus propiedades anticorrosivas.
- 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.
- El tiempo de curado depende de las condiciones de aplicación y curado (humedad y temperatura), así como del espesor de película aplicado.
- Disponible versión con pigmento anticorrosivo.

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 disponible en www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 20 l: Base 15 l en envase de 20 l; Endurecedor 5 l.

Conservar en lugar controlado entre 5 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.