

**Imprimación epoxi amina modificada con fosfato de zinc.
Secado y repintado ultra-rápido. Cura a temperaturas por debajo de 0 °C.**

QD: Quick Drying (Rápido Secado)

Descripción

EP06 es una imprimación bicomponente tipo epoxi modificada y con pigmento anticorrosivo para la protección de estructuras de acero en ambientes agresivos en situaciones que se requiera un tiempo de manipulación y repintado muy cortos, o un curado a bajas temperaturas.

EP06 alcanza fácilmente espesores de 200 µm en una mano evitando la aplicación de capas intermedias. Puede aplicarse sobre acero granallado comercial (grado Sa 2 - ISO 8501), como capa intermedia o directo sobre acero galvanizado.

Características

- Tiempos de repintado y manipulación cortos.
- Excelente resistencia a la corrosión.
- Mantiene la dureza y flexibilidad a largo plazo.
- Aplicable a alto espesor (200 micras secas) sin cuarteamiento.
- Cura a baja temperatura (-10 °C).
- Acepta una gran variedad de acabados para la exposición en ambientes agresivos.
- Adherencia directa sobre galvanizado.
- Como capa intermedia sobre silicato de etilo rico en zinc.

Usos recomendados

- Especialmente indicado para la protección anticorrosiva del acero en sistemas de nueva construcción, o de mantenimiento donde se requiera una rápida puesta en marcha (línea QD-Quick drying).
- Para su uso interior y exterior, en trabajos de taller o de campo, sobre tanques, tuberías, y en general, estructuras de acero sometidas a condiciones atmosféricas de agresividad elevada (hasta C5 - ISO 12944)
- Ambientes industriales: industria química y petroquímica, industria papelera, centrales térmicas, plantas residuales, etc.
- Ambientes marinos: cubiertas, zonas expuestas, plataformas off-shore, zonas de carga, etc.

Certificados

- Certificado para uso en ambientes agresivos **C3 Alto** según la norma UNE-EN ISO 12944 y probado según la norma UNE 48315-1.2011 como parte del sistema:

Sistema bicapa para ambientes corrosivos C3 (ISO 12944)

Imprimación: EP06 - PV. Epoxy Primer QD – 100 micras

Acabado: PU03 - PV. Dur Top Coat HB – 60 micras

(Sobre acero granallado grado Sa 2½ (ISO 8501 ó SSPC-SP10))

Datos básicos

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

Color:	Gris, blanco y rojo
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	65 % ± 2%
Densidad:	1.57 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mín: 50 µm (130 µm húmedas) Máx: 200 µm (350 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	7.75 m ² /l (75 µm) 2.90 m ² /l (200 µm)
Seco tacto (100 µm):	45 minutos
Seco total (100 µm):	90 minutos
Pot-life	6 horas
Repintado mínimo:	40 minutos
Repintado máximo:	Prolongado
COV's	405 g/l (tipo "j" según (2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485):	90 °C (en continuo)

Tablas de secados y repintabilidad mínima (100 µm secas)

Temperatura ¹⁾	-10 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Tacto	90 m	45 m	30 m	20 m	5 m
Secado Total	12 h	4 h	3 h	90 m	1 h
Repintabilidad ²⁾	8 h	3 h	90 m	40 m	20 m

d: días; h: horas; m: minutos;

¹⁾ Referido a la temperatura del sustrato.

²⁾ Consigo mismo o con productos de 2 componentes.

Tabla de pot-life

Tª ambiente	-10 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Pot-life	-	24 h	12 h	6 h	2 h

Información técnica adicional

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

Imprimación epoxi amina modificada con fosfato de zinc. Secado y repintado ultra-rápido. Cura a temperaturas por debajo de 0 °C.

QD: Quick Drying (Rápido Secado)

Preparación de la superficie

Antes de la aplicación la superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y otros contaminantes (ISO 8504 y SSPC-SP1).

- 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).
- Sobre silicato de cinc: 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

EP06-PV. Epoxy Primer QD 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):	80% Base 20% Endurecedor
Tiempo de inducción	10 minutos
Pot-Life	6 horas
Diluyente	VD-200 / VD-400
Disolvente de limpieza	VD-511
Pistola Airless	Dilución: 5-15 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.021" Presión de boquilla: 150-180 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 15-20% en volumen Diámetro de boquilla: 0.045"-0.055" Presión de boquilla: 3-4 bars

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre -5 °C y 45 °C, 3 °C por encima del punto de rocío, sin hielo o escarcha y completamente seca.
- La humedad relativa debe estar entre el 45% y el 90%.

Observaciones

- Aunque el producto cura a temperaturas por debajo de 0 °C no debe aplicarse si existe la posibilidad de formación de hielo.
- Los tiempos de secado y manipulación pueden ser mayores de lo especificado si se aplican espesores superiores a lo recomendado, si la ventilación o el movimiento de aire son restringidos o si se trabaja a bajas temperaturas.
- 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).
- **EP06** presenta buena adherencia sobre superficies preparadas al grado Sa 2 (ISO 8501/1), aunque se recomienda Sa 2½ para optimizar la protección anticorrosiva.

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

Juego de 20 litros: Base 16 l en envase de 20 l; Endurecedor 4 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 24 meses para la base (sin abrir) y de 9 meses para el endurecedor (sin abrir). Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.

Última actualización: **Febrero 2018**