

Imprimación e intermedia epoxi amina con fosfato de zinc de altos sólidos. Secado y curado muy rápidos a elevados espesores.

QD: Quick Drying (Rápido Secado); HS: High Solids.

Descripción

EP07 es una imprimación bicomponente epoxi aducto de amina con pigmento anticorrosivo para la protección de estructuras de acero en condiciones atmosféricas agresivas, especialmente útil en situaciones en las que se requiera un tiempo de manipulación y repintado muy cortos a elevados espesores.

EP07 alcanza fácilmente espesores de 250 µm en una mano evitando la aplicación de capas intermedias. Puede aplicarse sobre acero granallado comercial (grado Sa 2 - ISO 8501) o aceros con preparación manual (grados St), 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.
- Muy buena resistencia al impacto.
- Aplicable a alto espesor (250 micras secas) sin cuarteamiento.
- Cura a baja temperatura (-5 °C).
- Acepta una gran variedad de acabados para la exposición en ambientes agresivos.
- Adherencia directa sobre galvanizado.
- Presenta un acabado liso estético de fácil repintado.

Usos recomendados

- Especialmente indicado para la protección anticorrosiva del acero en sistemas de nueva construcción, donde se requiera una rápida puesta en marcha (línea QD-Quick drying).
- Para su uso interior y exterior, en trabajos de taller, sobre tanques, tuberías, y en general, estructuras de acero sometidas a condiciones atmosféricas de agresividad elevada (como imprimación hasta C4 - 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.

Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 20 °C y 60% Hr:

Color:	Gris, blanco y rojo
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	80 % ± 2%
Densidad:	1,45 ± 0,05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mín: 100 µm (125 µm húmedas) Máx: 250 µm (315 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	8,00 m ² / l (100 µm) 3,20 m ² / l (250 µm)
Seco tacto (100 µm):	2 horas
Seco total (100 µm):	4 horas
Pot-life	2 horas
Repintado mínimo:	2 horas
Repintado máximo:	Prolongado
COV's	210 g/l (tipo "j" según (2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485):	120 °C (en continuo)

Tablas de secados y repintabilidad mínima (100 µm secas)

Temperatura ¹⁾	-5 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Secado Tacto	24 h	12 h	5 h	2 h	1 h
Secado Total	48 h	24 h	8 h	4 h	2 h
Curado Total	-	21 d	10 d	4 d	3 d
Repintabilidad ²⁾	30 h	16 h	4 h	2 h	1 h

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	-5 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
Pot-life	-	12 h	4 h	90 m	30 m

Imprimación e intermedia epoxi amina con fosfato de zinc de altos sólidos. Secado y curado muy rápidos a elevados espesores.

QD: Quick Drying (Rápido Secado); HS: High Solids.

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 > 35 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil.
- Acero (condiciones aceptables): 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. Lijado o chorreado con abrasivo fino.

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

EP07-PV. Epoxy Primer QD 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. 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.
- 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
Tiempo de inducción	NA
Pot-Life	2 horas
Diluyente	VD-300 / 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 bar
Pistola Aerográfica	Dilución: 15-20% en volumen Diámetro de boquilla: 0.045"-0.055" Presión de boquilla: 3-4 bar

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 85%.

Observaciones

- Aunque el producto cura a temperaturas por debajo de 0 °C no debe aplicarse si existe la posibilidad de formación de hielo.
- Para lograr la mejor adherencia entre capas se aconseja la aplicación en el tiempo mínimo de repintado.
- 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).
- **EP07** presenta buena adherencia sobre superficies preparadas a grados St (ISO 8501/1), aunque se recomienda un grado 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 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 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.