

### Imprimación/acabado epoxi modificada de altos sólidos con aluminio laminar. Tolera superficies con baja preparación superficial.

Al: Aluminio; 261: UNE 48261.

#### Descripción

EP12 es un recubrimiento epoxi poliamidoamina de dos componentes en base disolvente con aluminio laminar. Está formulado para proporcionar una excelente protección anticorrosiva por efecto barrera y permitir su uso como imprimación, capa intermedia o acabado.

EP12 presenta una gran adherencia y puede ser aplicado directamente a alto espesor sobre superficies con poca preparación o recubrimientos envejecidos como un único sistema.

#### Características

- Excelente adherencia y tolerancia a superficies con baja preparación (grados St-ISO 8501).
- Puede aplicarse sobre acero y recubrimientos envejecidos.
- Posee buena adherencia incluso sobre otras imprimaciones de epoxi-cinc o cinc inorgánico.
- Excelente resistencia a la humedad y la corrosión.
- Buena resistencia a la abrasión y el impacto.
- Aplicable a alto espesor sin descuelgue.
- Altos sólidos en volumen y bajo contenido en COV's.
- Mantiene una buena flexibilidad en el tiempo.

#### Usos recomendados

- En trabajos de taller, nueva construcción y mantenimiento industrial.
- Especialmente para trabajos de mantenimiento sobre superficies oxidadas o recubrimientos envejecidos con preparación deficiente, donde un chorreado abrasivo no sea posible.
- Como sistema de un único producto imprimación/acabado en color aluminio.
- Sistemas anticorrosivos para ambientes corrosivos industriales y marinos (C4 y C5).
- Para todo tipo de estructuras industriales, construcción y obra civil, tanto exterior (con acabado) como interior: estructuras metálicas, de taller, maquinaria agrícola, carrocerías, carpintería metálica, grúas, etc.

#### Certificaciones

- **Norma UNE 48261:** "Pintura epoxi modificada de aluminio y alto espesor"
- Resistencia al ciclo de exposición al calor seco (105°C) seguido de ensayo de niebla salina (500 h).

#### Datos básicos

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

Color:	Aluminio
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	78 % ± 2%
Densidad:	1.24 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 80 µm (105 µm húmedas) Máximo: 250 µm (330 µm húmedas)
Rendimientos:	9.4 m <sup>2</sup> / l (80 µm) 3.0 m <sup>2</sup> / l (250 µm)
Seco tacto (125 µm):	4 horas
Seco total (125 µm):	16 horas
Pot-Life	3 horas
Repintabilidad:	Mínimo: 24 horas Máximo: 30 días
Adherencia por tracción (ISO 4624)	Acero galvanizado envejecido: > 3 MPa Acero al carbono oxidado: > 3 MPa
Resistencia condensación (ISO 6270-1; 1000 h)	Sin defectos
Resistencia niebla salina (ISO 7253; 500 h)	Sin defectos
COV's	200 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	150°C (en continuo)

#### Tablas de secados v repintabilidad (125 µm secas)

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	8 h	4 h	2 h	1 h
Secado Total	24 h	16 h	8 h	4 h
Curado Total	16 d	10 d	5 d	2 d
Repintabilidad mín	36 h	24 h	12 h	4 h

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

#### Tablas de pot-life

Tª ambiente	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-Life	5 h	3 h	90 m	45 m

#### Información técnica adicional

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

**Imprimación/acabado epoxi modificada de altos sólidos con aluminio laminar.  
 Tolera superficies con baja preparación superficial.**

Al: Aluminio; 261: UNE 48261.

**Preparación de la superficie**

EP12 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:

- Sobre acero: se recomienda un chorreado con abrasivo hasta un grado Sa 2 ½ (ISO 8501/1). Permite una preparación alternativa mediante waterjetting al grado WJ-2L o WJ-3L (SSPC-VIS 4).
- Reparación y mantenimiento: el producto tolera superficies preparadas mecánicamente a grado St3, pero es aconsejable un chorreado con abrasivo hasta Sa 2 ½ (ISO 8501/1).
- Recubrimientos envejecidos: el recubrimiento debe estar limpio y sin daños, en caso de descascarillado el recubrimiento debe ser tratado. En el caso de algunos acabados brillantes puede ser necesario una ligera abrasión para asegurar la adherencia.
- Acero galvanizado: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Chorrear ligeramente con abrasivo fino (ISO 8504).

**Instrucciones de aplicación**

EP12-PV. Epoxy Al Primer 261 se suministra en juegos de dos envases que deben mezclarse completamente.

- Homogeneizar el Endurecedor (componente B) con agitación mecánica asegurándose de que no quedan restos de pigmentos en el fondo. Homogeneizar de la misma manera la Base (componente A) y añadir en el componente endurecedor. 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.
- 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.

Relación de mezcla en volumen: 50% Base  
50% Endurecedor

Tiempo de inducción ninguno

Pot-life 3 horas

Diluyente VD-300 ó VD-400

Disolvente limpieza VD-500

Pistola Airless Dilución: 5-10 % en volumen  
Diámetro de boquilla: 0.019" - 0.025"  
Presión de boquilla: 150-200 bars

Pistola Aerográfica Dilución: 10-20% en volumen  
Diámetro de boquilla: 0.050" - 0.060"  
Presión de boquilla: 3-4 bars

Brocha / Rodillo Dilución: 0-5% en volumen

**Condiciones de aplicación**

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 10 °C y 35 °C.
- 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 75%.
- Para temperaturas de entre 10-15 °C y durante las 24 h posteriores a la aplicación, no sobrepasar el 60% de Hr.

**Observaciones**

- Para obtener altos espesores se aconseja la aplicación mediante pistola Airless y una baja dilución del producto.
- La aplicación a brocha/rodillo desarrolla un espesor de 80-100 micras. Es aconsejable aplicar 2 ó 3 manos.
- Para lograr la mejor adherencia entre capas se aconseja la aplicación en el tiempo mínimo de repintado.
- Si se sobrepasa el intervalo máximo de repintado es necesario aportar rugosidad superficial para asegurar la adherencia.
- 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.

**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.

La información completa puede consultarse en la ficha de seguridad disponible en [www.pinvisacoatings.com](http://www.pinvisacoatings.com)

**Envasado y almacenamiento**

Juegos de 20 litros: Base 10 l en envase de 10 l; Endurecedor 10 l en envase de 20 l.

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 periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible re-inspección en nuestras instalaciones.