

**Shop primer epoxi con fosfato de zinc de secado rápido.  
 Proporciona protección temporal a las estructuras metálicas de hasta 4-6 meses.**

ZP: Zinc Phosphate

### Descripción

**EP15** es una imprimación de taller epoxi poliamida de dos componentes de secado rápido empleada para la protección temporal anticorrosiva a medio plazo de estructuras de acero recién chorreadas destinadas a procesos de fabricación, montaje, almacenaje, transporte y/o pre-construcción de las mismas.

**EP15** se puede utilizar con equipos de aplicación automática, o aplicación manual a pistola Airless, y presenta buenas propiedades de corte y soldadura.

### Características

- Proporciona protección temporal anticorrosiva de hasta 6 meses.
- Mejora en el sistema el efecto anticorrosivo de la imprimación.
- Buena soldabilidad.
- Secado muy rápido.
- Excelente adherencia sobre acero.
- Muy buena resistencia al impacto.
- Exento de plomo y cromo.
- Repintable con un amplio abanico de productos.
- Buena resistencia al doblado. Apto para el conformado en frío.

### Usos recomendados

- Adecuado para su uso como imprimación de taller, para la protección de estructuras metálicas frente a la corrosión que necesiten una protección temporal media.
- Aplicable en todo tipo de ambientes agresivos: industrial y naval.
- Especialmente indicado para su uso en planta automática, aunque puede aplicarse a pistola manual.
- Recomendado especialmente para procesos de soldadura MMA manual.
- Estructuras que vayan a sufrir procesos de oxicorte (corte con gas).
- Apropiado como primera capa en sistemas anticorrosivos de nueva construcción (aplicar a 40 micras).

### Certificaciones

- Clasificación de reacción al fuego: **B- s1, d0** según la Norma UNE-EN 13501-1:2007. Equivalente a la clasificación M1 según la norma UNE 23727:1990.

### Datos básicos

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

Color:	rojo óxido y gris
Acabado:	mate
Sólidos en volumen:	27% ± 2
Densidad:	1.15 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	mín. 15 µm máx. 25 µm
Rendimiento teórico:	13.5 m <sup>2</sup> / l (para 20 µm) 6.75 m <sup>2</sup> / l (para 40 µm)
Seco tacto (20 µm):	5 minutos
Seco para manipular (20 µm):	< 10 minutos
Repintado mínimo:	8 horas
Repintado máximo:	Ilimitado (si está en buenas condiciones)
COV'S:	637 g/l (grupo j según la Directiva 2004/42/CE)
Resistencia a la Temperatura seca:	110 °C (en continuo)

### Tabla de secado y repintabilidad mínima (20 µm secas)

Tª sustrato	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Total	20 m	8 m	5 m	3 m
Repintabilidad	16 h	8 h	4 h	2 h

d: días; h: horas; m: minutos

### Tabla de Pot-Life

Tª ambiente	10 °C	20 °C	30 °C
Pot-Life	36 h	24 h	12 h

d: días; h: horas; m: minutos

### Guía de aplicación - Shop primers

Boletín Técnico 012.Ed.01-15. Guía de aplicación Shop Primers

**Shop primer epoxi con fosfato de zinc de secado rápido.  
 Proporciona protección temporal a las estructuras metálicas de hasta 4-6 meses.**

ZP: Zinc Phosphate

### Preparación de la superficie

La superficie debe estar limpia, seca y libre de cualquier tipo de contaminante. Realizar un chorreado abrasivo hasta el grado Sa 2 ½ (ISO 8501), con un perfil de rugosidad medio de Rz 50-75 micras, obtenido preferentemente con abrasivo angular o mezcla con el esférico. 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.

La cantidad de polvo de acuerdo a la norma ISO 8502-3 no debe ser superior a "1" para las clases de polvo "3", "4" y "5". Asegurarse de remover los restos de granalla y polvo previo a la aplicación del producto mediante los métodos adecuados (aspiración a vacío).

### Instrucciones de aplicación

**EP15-PV. Epoxy Shop Primer ZP** se suministra en juegos de dos envases que deben mezclarse completamente.

- Homogeneizar la Base (parte A) con agitación mecánica. Después añadir poco a poco el Endurecedor (parte B) en la base mezclando mecánicamente hasta obtener un producto uniforme.
- Se aconseja filtrar el material antes del pintado (malla de aproximadamente 200 micras).
- Durante la aplicación mantener agitación constante. Si se prevé una parada, conectar la recirculación en el equipo para evitar la sedimentación.
- Se recomienda una adecuada ventilación en espacios cerrados.
- Si es necesario ajustar la viscosidad, use sólo los diluyentes recomendados. Se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C.
- La viscosidad óptima de aplicación es de 16-20" copa DIN 4.

Relación de mezcla en volumen	75 % Base 25 % Endurecedor
Pot-life	24 horas
Diluyente	VD-300 ó VD-400
Disolvente de limpieza	VD-511
Pistola Airless	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.021" Presión de boquilla: 120-150 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.070" a 0.086" Presión de boquilla: 3-4 bars

### Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar entre de 10-40°C, y 3°C por encima del punto de rocío.
- Para aplicación automática se recomienda una Tª sustrato de 35-40 °C.

### Observaciones

- Previo al repintado, asegurarse de que la superficie esté limpia seca:
  - Si existieran excesivos subproductos de la corrosión se recomienda un chorreado de barrido suave. Procurar no dejar un aspecto pulido de la superficie que perjudique la adherencia de la siguiente capa.
  - En áreas dañadas, cordones de soldadura y áreas quemadas se recomienda un chorreado abrasivo localizado hasta el grado Sa 2 ½, aunque en superficies pequeñas o de difícil acceso sea posible una limpieza mecánica manual hasta el grado ISO 8501-3 grado P2 ó SSPC-SP11, eliminando las proyecciones y restos de cascarilla.
- No sobrepasar el espesor recomendado. Espesores superiores incrementarán la formación de humos y la porosidad de soldadura.
- No obstante, si se requiere un espesor mayor de película para utilizarlo como imprimación se podría repintar consigo mismo.
- En el caso de estructuras destinadas a estar en inmersión, como tanques y tuberías, se recomienda la eliminación del shop-primer en obra y aplicar el revestimiento correspondiente directo al chorro.

### 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 de disolventes 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 15 l; Endurecedor: 5 l en envase de 20 litros. Conservar hasta 12 meses en el envase de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35°C, y alejado de fuentes de calor. La vida útil se ha sobrepasado si el líquido está gelificado o si la mezcla forma geles antes de aplicarse.