

Intermedia epoxi poliamida aplicable a alto espesor. Excelente capa de unión protectora entre la imprimación y acabado. Presenta adherencia multisustrato.

Descripción

EP21 es una epoxi poliamida de dos componentes en base disolvente que se emplea como capa intermedia de fácil repintabilidad para la obtención de un excelente acabado estético en sistemas anticorrosivos de larga duración, y para todo tipo de condiciones atmosféricas.

EP21 presenta una excelente adherencia y se puede aplicar además como puente de unión sobre galvanizado o metales no ferrosos, como capa selladora de silicatos inorgánicos, o como imprimación de fondo sobre hormigón.

Características

- Excelente resistencia a la corrosión y buena resistencia química a derrames y salpicaduras de productos químicos de agresividad moderada.
- Adherencia sobre múltiples sustratos metálicos: acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, cobre, y otras aleaciones ligeras.
- Buena resistencia al impacto y abrasión.
- Presenta una fácil limpieza.
- Buena resistencia en inmersión al agua.
- Aplicable sobre imprimaciones ricas en zinc (epoxis y silicatos).
- Excelente fondo o imprimación protectora del hormigón.
- Repintable consigo mismo y con productos epoxi y poliuretanos de dos componentes.

Usos recomendados

- Para trabajos en taller, nueva construcción y mantenimiento.
- Como capa intermedia en sistemas donde se requiera una buena protección anticorrosiva en ambientes de agresividad alta (hasta C5 - Norma ISO 12944).
 - Ambientes industriales: tuberías, tanques, industria química, centrales térmicas, tratamiento de residuos, etc.
 - Ambientes marinos: cubiertas, zonas expuestas, plataformas off-shore, zonas de carga, etc.
- Se puede emplear como capa de unión (tiecoat) sobre silicatos de cinc, así como puente de adherencia en estructuras de acero galvanizado (diluido y aplicado espesores de 20-40 micras).
- Apto como intermedia para sistemas de inmersión.
- Imprimación para la protección del hormigón en suelos y paredes.

Certificaciones

- Norma **UNE 48272**: Pintura epoxi intermedia repintable.
- Norma **SSPC Paint-22**: "Epoxy Polyamide Paints (Primer, Intermediate, and Topcoat)"

Datos básicos

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

Color:	Blanco, gris, rojo óxido.
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	55%± 2%
Densidad:	1.39 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 40 µm (70 µm húmedas) Máximo: 120 µm (210 µm húmedas)
Rendimientos:	13.75 m ² / l (40 µm) 4.60 m ² / l (120 µm)
Seco tacto (100 µm):	2 horas
Seco total (100 µm):	6 horas
Pot-life:	8 horas
Repintado mínimo:	4 horas
Repintado máximo:	1 mes
Adherencia corte enrejado (ISO 2409)	Acero: 0 (Excelente) Acero galvanizado: 0 (Excelente) Aluminio: 0 (Excelente)
COV's	450 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	100°C (en continuo)

Tablas de secados y repintabilidad mín. (100µm secas)

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	5 h	2 h	1 h	30 m
Secado Total	16 h	6 h	4 h	2 h
Curado Total	14 d	7 d	5 d	3 d
Repintabilidad	8 h	4 h	2 h	1 h

d: días; h: horas; m: minutos

* Referido a la temperatura del sustrato.

Tablas de pot life

Temperatura	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-life	18 h	8 h	4 h	2 h

Información técnica adicional

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

Intermedia epoxi poliamida aplicable a alto espesor. Excelente capa de unión protectora entre la imprimación y acabado. Presenta adherencia multisustrato.

Preparación de la superficie

EP21 se aplica por lo general sobre imprimación epoxi o silicato inorgánico limpia, seca, libre de sales, grasas y de otros contaminantes (preparación según ISO 8504). Aplicar respetando los intervalos de repintabilidad de la imprimación.

- Acero: si fuera necesario, reparar las zonas dañadas según lo especificado (ISO 8501/1), o en caso de exceder tiempos de repintado de la imprimación, realizar un lijado o un chorreado de barrido para aportar rugosidad a la superficie.
- Hormigón: aplicar una capa muy diluida al 20-25%. Para la preparación de la superficie, ver SSPC-SP13 ó NACE 6 Surface Preparation Concrete – 4.3.1 ó 4.3.2.
- Acero galvanizado y aleaciones ligeras: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino (ISO 8504).
- Sobre silicato de zinc: la superficie debe estar, seca y libre de depósitos salinos y de otros contaminantes. Aplicar muy diluido.

Instrucciones de aplicación

EP21-PV. Epoxy Intermedia 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.
- Esperar el tiempo de inducción de 15 minutos y a continuación aplicar.
- 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. 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	15 minutos
Pot-Life	8 horas
Diluyente	VD-300 ó VD-400
Disolvente de limpieza	VD-500
Pistola Airless	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.015" a 0.019" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 5-15% en volumen Diámetro de boquilla: 0.050" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura mínima ambiental debe estar entre 10 y 40 °C y una humedad relativa máxima del 80%.
- Para evitar condensaciones, el sustrato se debe encontrar 3°C por encima del punto de rocío.
- No exponer a la lluvia ni al rocío hasta que se haya completado el tiempo de curado. Puede provocar alteraciones en el acabado final.

Observaciones

- En aplicación a brocha o rodillo pueden ser necesarias varias capas para alcanzar el espesor adecuado.
- El tiempo de curado depende de las condiciones de aplicación y curado (humedad y temperatura), así como del espesor de película aplicado.
- Un exceso de espesor puede ser perjudicial para la adherencia con las capas posteriores. Sobre acero galvanizado es especialmente crítico, recomendándose una aplicación diluida y espesores bajos para una mejor adherencia del sistema.
- La adherencia sobre aluminio y galvanizado depende de la aleación de éste y del tipo de galvanizado respectivamente, por lo que se recomienda una comprobación previa.
- En el caso de galvanizado intemperizado, eliminar con agua a presión las sales solubles de Zn (color blanquecino). Se recomienda un chorreado ligero con abrasivo fino no metálico.
- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad superficial, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.
- Se recomienda recortar previamente a brocha en soldaduras, cantos y aristas vivas para mejorar la humectación de esas zonas y optimizar la protección.

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.pinviscoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 20 litros: Base 16 l en envase de 20 l; Endurecedor 4l.

Juegos de 5 litros: Base 4 l en envase de 5 l; Endurecedor 1l.

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.