

**Revestimiento epoxi poliamida pigmentado con óxido de hierro micáceo y fosfato de zinc. Excelente resistencia a la corrosión por efecto barrera. Aplicable a elevados espesores.**

MIO: Micaceous Iron Oxide

### Descripción

EP22 es una epoxi poliamida de dos componentes en base disolvente aplicable especialmente como capa intermedia en sistemas de larga durabilidad. Gracias a su pureza y a su alto contenido en óxido de hierro micáceo proporciona un excelente efecto barrera para la protección del acero y del hormigón en ambientes altamente corrosivos.

EP22 presenta una excelente adherencia y posee propiedades selladoras pudiéndose aplicar también como capa enlace sobre revestimientos muy porosos como las imprimaciones ricas en zinc.

### Características

- Mejora notablemente en el sistema el efecto anticorrosivo de la imprimación y la durabilidad total del sistema.
- Excelente adherencia sobre acero chorreado.
- Presenta buena adherencia sobre galvanizado, y aleaciones ligeras.
- Contenido en MIO mayor al 65% en peso sobre el pigmento total.
- Proporciona un secado y curado rápidos.
- Aplicación directa sobre silicatos inorgánicos de zinc.
- Resiste temperaturas secas de hasta 200 °C.
- Buena resistencia química frente a agua, aceites, parafinas, disolventes y salpicaduras de productos químicos medios.
- Repintable consigo mismo y con productos epoxi y poliuretanos de dos componentes.
- Color gris claro que facilita la cobertura con una sola capa de acabado.

### Usos recomendados

- Para uso en interior y exterior en trabajos de taller, nueva construcción y mantenimiento de tanques, tuberías y en general toda estructura de acero.
- Capa intermedia en sistemas de alta protección anticorrosiva para ambientes de elevada agresividad industriales y marinos (C4 y C5).
- Se puede emplear en sistemas de inmersión.
- Como capa enlace o sellador de imprimaciones ricas en zinc (diluido y aplicado espesores de 40-60 micras).

### Certificaciones

- Norma **UNE 48295**. Pintura epoxídica intermedia de óxido de hierro micáceo.

### Datos básicos

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

Color:	Gris claro
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	71% ± 2%
Densidad:	1.64 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 75 µm (105 µm húmedas) Máximo: 150 µm (210 µm húmedas)
Rendimientos:	9.50 m <sup>2</sup> / l (75 µm) 4.75 m <sup>2</sup> / l (150 µm)
Seco tacto (125 µm):	1 hora
Seco manipulable (125 µm):	3 horas
Pot-Life	3 horas
Repintado mínimo:	8 horas 4 horas (consigo mismo)
Repintado máximo:	1 mes (ver Observaciones)
COV's	370 g/l (tipo "j" según 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485):	200°C (en continuo)

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

Temperatura*	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Secado Tacto	4 h	2 h	1 h	30 m	15 m
Secado Total	16 h	6 h	3 h	2 h	1 h
Curado Total	14 d	10 d	5 d	3 d	2 d
Repintabilidad mín	24 h	16 h	8 h	5 h	3 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	6 h	3 h	1 h	30 m

### Información técnica adicional

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

**Revestimiento epoxi poliamida pigmentado con óxido de hierro micáceo y fosfato de zinc. Excelente resistencia a la corrosión por efecto barrera. Aplicable a elevados espesores.**

MIO: Micaceous Iron Oxide

### Preparación de la superficie

EP22 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).

- Sobre imprimaciones de zinc: la superficie debe estar, seca y libre de depósitos salinos y otros contaminantes. Aplicar muy diluido.
- Sobre imprimaciones de taller: limpieza hasta obtener grado St3 ó St2 (ISO 8501/1). Ayudarse de cepillos y herramientas mecánicas.
- 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. Chorreado ligero con abrasivo fino (ISO 8504).

### Instrucciones de aplicación

EP22-PV. Epoxy Intermedio MIO 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.
- No necesita tiempo de inducción antes de 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):	75% Base 25% Endurecedor
Tiempo de inducción	Ninguno
Pot-Life	3 horas
Diluyente	VD-300 ó VD-400
Disolvente de limpieza	VD-500
Pistola Airless	Dilución: 0-20 % en volumen* Diámetro de boquilla: 0.019" a 0.021 " Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 10-30% en volumen Diámetro de boquilla: 0.070"- 0.086" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

\* Diluir al máximo si se aplica como sellador de silicato inorgánico.

### Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante aplicación y curado debe estar por encima de 10 °C, y 3 °C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa debe estar por debajo del 80%.
- Evitar la exposición a la lluvia o condensaciones hasta que el producto haya curado completamente para evitar defectos en la película.

### Observaciones

- El óxido de hierro micáceo proporciona un anclaje físico para las capas posteriores, y por lo tanto, una repintabilidad ilimitada. No obstante, si se excede el máximo tiempo de repintado la adherencia será inferior.
- Este tipo de productos presentan una apariencia rugosa, por lo que si se repinta con una acabado final, se recomienda la aplicación de un espesor mínimo de 80 micras para obtener un buen aspecto estético.
- Si se estima un repintado a medio/largo plazo asegurarse de que la superficie esté libre contaminantes en la película.
- Al tratarse de un producto de naturaleza epoxi es sensible al amarilleamiento y caleo al exponerse a la radiación solar. Esto no afectará a sus propiedades anticorrosivas.
- 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).
- Cuando se utilice sobre silicatos inorgánicos, emplear la técnica mist-coat / full coat para evitar la formación de burbujas.

### 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: [www.pinvisacoatings.com](http://www.pinvisacoatings.com)

### Envasado y almacenamiento

Juegos de 20 l: Base 15 l en envase de 20 l; Endurecedor 5 l.

Juegos de 4 l: Base 3 l en envase de 4 l; Endurecedor 1 l.

Conservar en lugar controlado entre 15 y 35°C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas. El tiempo de vida útil es de 24 meses (sin abrir). Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.