

Imprimación/Acabado epoxi poliamida con fosfato de zinc exenta de plomo y cromatos. Excelente acabado estético y disponible en colores. Secado muy rápido.

Descripción

EP24 es una epoxi de dos componentes en base disolvente aplicable a alto espesor como imprimación, o como sistema monocapa de sistemas anticorrosivos en todo tipo de condiciones atmosféricas.

EP24 aporta una alta productividad debido a su rápido secado que permite su manipulación o repintado en pocas horas, incluso en aplicaciones a elevados espesores de hasta 150 micras.

Características

- Sistema monocapa que combina propiedades anticorrosivas y acabado estético.
- Excelente adherencia sobre acero chorreado.
- Secados e intervalos de repintabilidad muy cortos.
- Facilidad de aplicación a pistola Airless.
- Repintable con todo tipo de productos de 2 componentes.
- Disponible en todos los colores por sistema tintométrico.
- Alto volumen de sólidos y bajo nivel de COV's.
- Aplicable sobre hormigón.
- Excelente relación coste/prestaciones.

Usos recomendados

- Para trabajos en taller y nueva construcción.
- Como imprimación sobre superficies metálicas donde se requiera una buena protección anticorrosiva en ambientes de agresividad alta (recomendable hasta C4 - Norma ISO 12944).
- Para sistemas de protección anticorrosiva en interior con un único producto, en los que busque una alta productividad al prescindir de la capa de acabado.
- Para la protección de estructura de acero, equipos y piezas de fabricación, en tanque y tuberías etc. en industria petroquímica, en plantas energéticas, en infraestructuras de obra civil, estructuras marítimas, etc.
- Aplicable como imprimación/acabado sobre hormigón.

Sistema anticorrosivo C3 Interior (Durabilidad Media)-ISO 12944

1ª capa: EP24 –PV. Epoxy Primer Top Coat – 150 micras

Acero chorreado a grado Sa 2½ (ISO 8501/1).

Datos básicos

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

Color:	Colores Sistema Tintométrico
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	71% ± 2%
Densidad:	1.40 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 70 µm Máximo: 150 µm
Rendimientos teóricos:	10.2 m ² / l (70 µm) 4.75 m ² / l (150 µm)
Seco tacto (100 µm):	2 horas
Seco total (100 µm):	5 horas
Pot-life:	5 horas
Repintado mínimo:	4 horas (consigo mismo o productos 2C)
Repintado máximo:	4 meses
COV's	310 g/l
Resistencia a la temperatura seca:	150 °C (en continuo)

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

Temperatura*	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	10 h	6 h	2 h	90 m	45 m
Secado Total	14 h	10 h	5 h	3 h	2 h
Curado Total	7 d	5 d	3 d	2 d	1 d
Repintabilidad	12 h	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	8 h	5 h	2 h	1 h

Información técnica adicional

Consultar Boletín Técnico O10.Ed.005-15: Sistemas de protección anticorrosiva.

Imprimación/Acabado epoxi poliamida con fosfato de zinc exenta de plomo y cromatos. Excelente acabado estético y disponible en colores. Secado muy rápido.

Preparación de la superficie

Antes de la aplicación la superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes.

- 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.

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.

- 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.

Instrucciones de aplicación

EP24-PV. Epoxy Primer Top Coat 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 10 minutos y a continuación aplicar, especialmente a bajas temperaturas.
- 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. No dejar que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización.

Relación de mezcla en volumen	75 % Base 25 % Endurecedor
Diluyente	VD-300 ó VD-400
Disolvente de limpieza	VD-511
Tiempo de inducción	10 min
Pot-life	5 horas
Pistola Airless	Dilución: 5-15 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.015" a 0.017" Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 5-15% en volumen Diámetro de boquilla: 0.070"-0.086" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar entre 5 y 40 °C, y a 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

- Para obtener el máximo espesor de 150 micras se aconseja la aplicación mediante pistola Airless y una baja o ninguna dilución.
- En aplicación a brocha o rodillo pueden ser necesarias varias capas para alcanzar el espesor adecuado, especialmente en colores de baja opacidad como determinados rojos, amarillos y naranjas.
- El tiempo de curado depende de las condiciones de aplicación y curado (humedad y temperatura), así como del espesor de película aplicado.
- 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.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

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

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

Conservar 24 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.