

Revestimiento epoxi poliamida de dos componentes con óxido de hierro micáceo. Cura a temperaturas de hasta -10°C. Permite la aplicación a elevados espesores.

MIO: Micaceous Iron Oxide; HB: High Build (alto espesor)

Descripción

EP25 es una epoxi poliamida de dos componentes en base disolvente que se emplea como capa intermedia/acabado en sistemas de protección anticorrosiva de larga durabilidad. Su formulación especial proporciona un excelente efecto barrera para la protección del acero y del hormigón en ambientes altamente corrosivos (ISO 12944).

EP25 destaca además por su alta productividad, ya que cura rápidamente, permite la aplicación en condiciones ambientales críticas (humedad y temperatura), y presenta una agradable y rápida pulverización a pistola.

Características

- Uso general como capa intermedia/acabado, sobre acero y hormigón.
- De fácil aplicación tanto con airless como a brocha o rodillo.
- Aplicable a temperaturas de hasta -10°C.
- Tolera elevadas humedades ambientales durante su manejo.
- Aplicable sobre todo tipo de sistemas envejecidos.
- Repintable consigo mismo y con productos epoxi y poliuretanos de dos componentes.
- Proporciona un secado y curado rápidos.
- Repintable a largo plazo.
- Excelente flexibilidad y dureza.
- Resistente al agua y salpicaduras de varios químicos suaves.
- Aplicación directa sobre silicatos inorgánicos de zinc.

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 (ISO 12944: 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).
- Aplicable sobre hormigón.

Datos básicos

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

Color:	Gris
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	68% ± 2%
Densidad:	1.67 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 75 µm (110 µm húmedas) Máximo: 250 µm (370 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	6,80 m ² / l (100 µm) 4,50 m ² / l (150 µm)
Seco tacto (125 µm):	60 minutos
Seco manipulable (125 µm):	6 horas
Pot-Life	6 horas
Repintado mínimo:	8 horas 4 horas (consigo mismo)
Repintado máximo:	Ilimitado (ver Observaciones)
COV's	320 g/l (tipo "j" según 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485):	200 °C (en continuo)

Tabla de secados y repintabilidad mínima (125 µm secas)

Temperatura*	-10°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Secado Tacto	24 h	8 h	2 h	60 m	60 m	20 m
Secado Total	48 h	24 h	12 h	6 h	4 h	2 h
Curado Total	21 d	10 d	7 d	4 d	3 d	2 d
Repintabilidad mín	5 d	2 d	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	12 h	6 h	3 h	2 h

Información técnica adicional

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

Revestimiento epoxi poliamida de dos componentes con óxido de hierro micáceo. Cura a temperaturas de hasta -10°C. Permite la aplicación a elevados espesores.

MIO: Micaceous Iron Oxide; HB: High Build (alto espesor)

Preparación de la superficie

EP25 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

EP25-PV. Epoxy Intermedio MIO HB 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):	80% Base 20% Endurecedor
Tiempo de inducción	Ninguno
Pot-Life	6 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 (capa mist coat)

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato durante aplicación y curado debe estar por encima de -10°C, libre de hielo y 3°C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa debe estar por debajo del 95%.
- 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 estima un repintado a medio/largo plazo asegurarse previamente de que la superficie esté libre contaminantes en la película.
- 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.
- 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

Envasado y almacenamiento

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

Última actualización: **Abril** 2018