



Protective Coatings

En este catálogo se muestran las referencias de los productos del área industrial o protective de mayor uso, y que representan el eje central de la actividad de PINVISA Coatings. Se constituye principalmente de revestimientos anticorrosivos del acero y protectores del hormigón, formulados para cumplir con las máximas exigencias en ambientes de distinta agresividad y en diferentes sectores como: infraestructuras, petroquímica, energía, naval, construcción y protección frente al fuego. Gran parte de la gama de productos está orientada a satisfacer los requerimientos de normativas españolas y extranjeras, así como homologaciones bajo especificaciones de clientes.

Índice

1. Clasificación por aplicación 3

Imprimaciones

- Epoxis con zinc 3
- Silicatos inorgánicos de zinc 3
- Epoxis con pigmento anticorrosivo 4
- Tolerantes de superficie (autoimprimantes) 4
- De taller (shop primers) 5
- Monocomponentes 5

Intermedias

- Epoxis intermedias 6

Acabados

- Monocomponentes 6
- Poliuretanos 7

Pavimentos

- Imprimaciones 8
- Acabados 8

Tanques y tuberías

- Revestimientos para tanques 9
- Revestimientos para tuberías 9

Otros

- Intumescentes 10
- Alta temperatura 10
- Bituminosos (betunes, breas y asfaltos) 10

2. Protección de estructuras de acero frente a la corrosión mediante sistemas de pintura protectores UNE-EN ISO 12944:2018 11

1. Clasificación por aplicación

Legenda de iconos



Certificado en laboratorio independiente



Disponible en sistema tintométrico



Adherencia directa sobre metales no ferrosos y galvanizado



Pertenece a sistema certificado ISO 12944-6



Apto para aplicación electrostática



Bajo contenido en COV's



Brillante







Satiinado



Mate




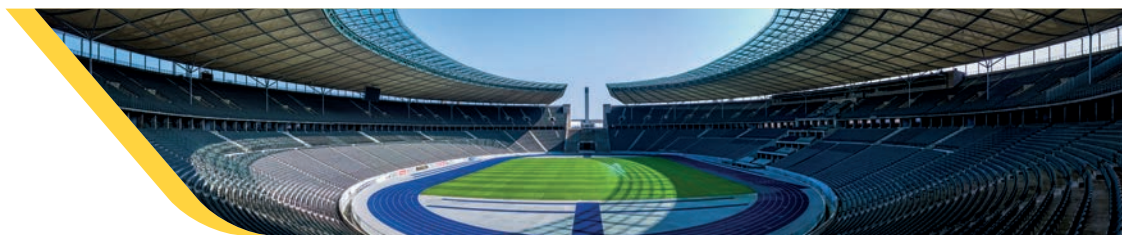
EPOXIS CON ZINC

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
ZN01	PV. TOUCH ZINC PRIMER Epoxi rica en zinc monocomponente.	Especial mantenimiento y retoques. Adherencia sobre galvanizado. % Zn mayor del 90 % en película seca.		38%	50-100 µm	VD-500	NA
ZN02	PV. EPOXY ZINC PRIMER Epoxi poliamida rica en zinc.	SSPC 20 Paint - Nivel 1. Cumple norma: UNE 48277. % Zn mayor del 85 % en película seca.		66%	40-80 µm	VD-300 VD-400	87 : 13
ZN03	PV. EPOXY ZINC PRIMER QD Epoxi poliamina de curado rápido.	Curado y repintado a baja Tª (sistema QD) Altos espesores sin cuarteo. % Zn mayor del 60 % en película seca.		64%	50-150 µm	VD-300 VD-400	80 : 20
ZN04	PV. EPOXY ZINC PRIMER 277 Epoxi poliamida rica en zinc.	SSPC 20 Paint - Nivel 2. Cumple norma: UNE 48277. % Zn mayor del 80 % en película seca.		60%	50-100 µm	VD-300 VD-400	80 : 20
ZN10	PV. EPOXY ZINC PRIMER 65N3 Epoxi poliamida rica en zinc.	SSPC Paint 20 - Nivel 3. Altos sólidos en volumen. % Zn mayor del 65 % en película seca.		67%	50-150 µm	VD-300 VD-400	75 : 25
ZN12	PV. EPOXY ZINC PRIMER 55 Epoxi zinc poliamida.	Excelente relación coste / prestaciones. Contiene pigmentación laminar. Puede aplicarse como holding primer. % Zn mayor del 55 % en película seca.		55%	25-75 µm	VD-300 VD-400	80 : 20



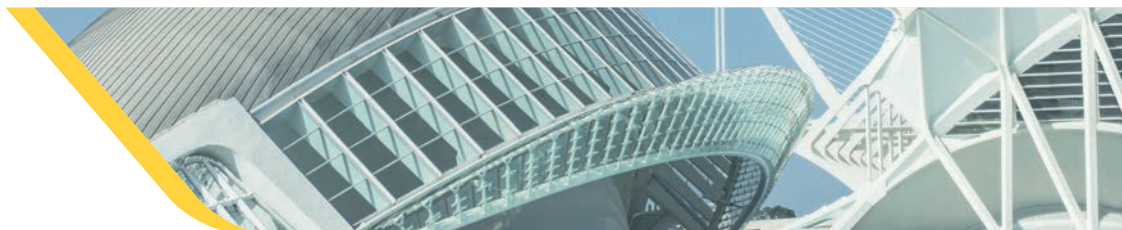
SILICATOS INORGÁNICOS DE ZINC

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
ZN05	PV. ESI ZINC PRIMER A Silicato de etilo rico en zinc.	Excelente relación coste / prestaciones. Resistencia a la temperatura hasta 450 °C SSPC 20 Paint - Nivel 1. Cumple norma: UNE 48293.		62%	70-100 µm	VD-770	77,75 : 22,25



EPOXIS CON PIGMENTO ANTICORROSIVO

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
EP01	PV. EPOXY PRIMER ZP Epoxi poliamida pura.	Muy buena protección anticorrosiva Excelente relación coste / prestaciones. Adherencia multisustrato.	ADH ISO	52%	40-80 µm	VD-300 VD-400	80 : 20
EP06	PV. EPOXY PRIMER QD Epoxi poliamina de secado rápido.	Curado y repintado a baja Tª (sistema QD) Secado ultrarrápido hasta (-15°C) Repintable en 30 minutos.	ISO	65%	50-200 µm	VD-300 VD-400	80 : 20
EP07	PV. EPOXY PRIMER QD HS Epoxi poliamina de secado rápido y altos sólidos.	Altos sólidos y alto espesores Puede usarse como imprimación / intermedia. Curado a bajas temperaturas (hasta -5°C). Excelente relación coste / prestaciones.	TINT ISO	80%	100-250 µm	VD-300 VD-400	75 : 25
EP11	PV. EPOXY PRIMER 271 Epoxi poliamida pura.	Excelente protección anticorrosiva. Adherencia multisustrato. Cumple la norma UNE 48271. Certificado ignífugo EN 13501-1.	ADH	52%	40-80 µm	VD-300 VD-400	80 : 20
EP24	PV. EPOXY PRIMER TOP COAT Epoxi poliamida altos sólidos.	Imprimación / acabado disponible en colores. Secado y curado rápido. Gran acabado semibrillante. Excelente relación coste / prestaciones.	TINT	71%	70-150 µm	VD-300 VD-400	75 : 25
EP80	PV. EPOXY W SEALER Epoxi base agua 3 componentes.	Imprimación-selladora para hormigón. Adherencia sobre hormigón húmedo. Especial para tanques.		64%	100-200 µm		56:19:25







TOLERANTES DE SUPERFICIE (autoimprimantes)

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
EP03	PV. EPOXY MULTIPRIMER Epoxi poliamina de altas prestaciones.	Tolera superficies húmedas. Flexible y resistente al contraste térmico. Apto para sistemas Im (ISO 12944). Curado en condiciones desfavorables.	TINT ISO	70%	100-200 µm	VD-300 VD-400	75 : 25
EP12	PV. EPOXY AL PRIMER 261 Epoxi poliamidoamina con aluminio.	Elevado contenido en escamas de aluminio. Excelente efecto barrera. Cumple la norma: UNE 48261.		78%	80-250 µm	VD-300 VD-400	50 : 50
EP17	PV. EPOXY HB 278 Epoxi amina de altos sólidos.	Excelente resistencia química y anticorrosiva. Apto para sistemas Im (ISO 12944). Cumple la norma: UNE 48278. Sustituto de breas epoxi.	ISO	85%	100-400 µm	VD-300 VD-400	50 : 50
EP17GF	PV. EPOXY HB 278 GF Epoxi altos sólidos con escamas de vidrio.	Mismas características que EP17. Incremento de resistencia a la abrasión, a la dureza y al contraste térmico.	ISO	85%	150-600 µm	VD-300 VD-400	50 : 50










DE TALLER (shop primers)

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
EP15	PV. EPOXY SHOP PRIMER ZP Epoxi con fosfato de zinc 2C.	Buena protección anticorrosiva. Durabilidad estimada de 4 a 6 meses. Certificado ignífugo EN 13501-1.		27%	15-25 µm	VD-300	75 : 25
VN01	PV. VINYL SHOP PRIMER Vinílica modificada fosfatante 1C.	Excelente adherencia multisustrato. Durabilidad estimada de 3 a 5 meses.		24%	15-20 µm	VD-350	NA
WB05	PV. ACRYL WB SHOP PRIMER Acrílica base agua con fosfato de zinc 1C.	Excelente adherencia multisustrato Durabilidad estimada de 3 a 5 meses.	 	32%	15-20 µm		NA
ZN14	PV. ESI ZINC SHOP PRIMER MP Silicato de etilo con zinc 2C.	Excelente relación coste/prestaciones. Durabilidad estimada de 6 a 8 meses.		28%	15-20 µm	VD-770	50 : 50



MONOCOMPONENTES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
AC02	PV. ACRYL TOP COAT HB Acrílica con fosfato de zinc.	Aplicable como imprimación / acabado. Buena relación coste / prestaciones. Aplicable a alto espesor.		45%	35-100 µm	VD-100P	NA
AC04	PV. ACRYL IMPREGNATION Fijativo acrílico al disolvente.	Consolidante de superficies minerales. Gran poder de penetración. Sellador de superficies problemáticas.		25%	50-70 µm	VD-200M VD-200P	NA
AK02	PV. ALKYD MULTIPRIMER Alquídica multisustrato.	Imprimación de altas prestaciones. Muy buena protección anticorrosiva. Excelente adherencia multisustrato.	 	48%	40-100 µm	VD-200M VD-200P	NA
AK10	PV. ALKYD PRIMER QD Alquídica de secado ultrarápido.	Imprimación económica de secado muy rápido. Repintable con poliuretanos (PU). Contiene fosfato de zinc.		48%	40-80 µm	VD-200P	NA
AK20	PV. VILLATHERM D PRIMER Alquídica con fosfato de zinc.	Imprimación de secado rápido. Presenta un acabado sedoso. Certificado ignífugo EN 13501-1.		42%	30-40 µm	VD-200P	NA
AK20HS	PV. VILLATHERM D PRIMER Imprimación alquídica, ignífuga con fosfato de zinc y altos sólidos.	Imprimación de altas prestaciones de secado rápido, altos sólidos y acabado sedoso. Certificado ignífugo EN 13501-1.	  	62%	40-80 µm	VD-200P	NA
CC01	PV. CHLOR PRIMER Clorocaucho modificado.	Excelente capacidad de sellado. Contiene láminas de aluminio. Impermeable y resistente al agua.		45%	50-150 µm		NA



EPOXIS INTERMEDIAS

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
EP08	PV. EPOXY PRIMER MIO QD Epoxi poliamina de secado rápido con óxido de hierro micáceo.	Curado y repintado a baja Tª (sistema QD). Secado ultrarrápido hasta (-15°C). Repintable en 30 minutos.	ISO	64%	75-200 µm	VD-300 VD-400	80 : 20
EP21	PV. EPOXY INTERMEDIA Epoxi poliamida de alto espesor.	Excelente adherencia y repintabilidad. Puente de unión para metales no ferrosos. Cumple la norma: UNE 48272 y SSPC Paint 22.	TINT ADH	55%	40-120 µm	VD-300 VD-400	80 : 20
EP22	PV. EPOXY INTERMEDIO MIO Epoxi poliamida con óxido de hierro micáceo.	Excelente efecto barrera y adherencia. Contiene > 65% de Miox en película seca. Cumple la norma: UNE 48295.	TINT ISO	71%	75-150 µm	VD-300 VD-400	75 : 25
EP25	PV. EPOXY INTERMEDIO MIO HB Epoxi poliamida con óxido de hierro micáceo, alto espesor.	Aplicable como intermedia / acabado. Fácil aplicación a pistola y rodillo. Cura a baja temperatura y alta humedad.		68%	75-250 µm	VD-300 VD-400	80 : 20




MONOCOMPONENTES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
AC01	PV. ACRYL TOP COAT Acrílica brillante modificada.	Buena retención de color y brillo. Secado y manipulación muy rápidos. Aplicable a bajas temperaturas.	TINT S	36%	35-100 µm	VD-100P	NA
AK04	PV. ALKYD TOP COAT Alquídica brillante.	Esmalte de uso general y secado rápido. Buena resistencia al exterior. Apto para obra nueva y mantenimiento.	TINT B S	48%	30-40 µm	VD-100P VD-100M	NA
AK08	PV. ALKYD TOP COAT QD Monocapa de secado rápido.	Como imprimación o acabado satinado. Secado y manipulación muy rápida. Contiene pigmento anticorrosivo.	TINT S	45%	40-50 µm	VD-200M VD-200P	NA
AK11	PV. ALKYD DTM TOP COAT Alquídica brillante de secado muy rápido, con pigmentos anticorrosivos.	Aplicable directamente sobre el metal. Buen acabado estético. Repintabilidad mínima: 2 horas. Excelente blancura.	TINT B	48%	40-50 µm	VD-200M VD-200P	NA
AK13	ESMALTE DE SECADO RÁPIDO Alquídica brillante de secado rápido	Acabado brillante de secado muy rápido. Buena resistencia al exterior. Permite la manipulación en 3 horas.	TINT B S	48%	40-50 µm	VD-100P	NA
AK15	PV. ALKYD OXIVILLA FORJA Alquídica de efecto forja.	Acabo estético de efecto forja. Buena resistencia al exterior. Buena impermeabilidad.	TINT	50%	40-60 µm	VD-100P	NA
CC03	PV. CHLOR TOP COAT Acabado de clorocaucho puro.	Acabado impermeable para piscinas. Resistente a las aguas cloradas. Buena adherencia sobre hormigón.	TINT S	42%	100-150 µm	VD-200P	NA
CC04	VILLATHERM D ESMALTE Clorocaucho/acrílico modificado.	Acabado del sistema intumescente. Secado y manipulación muy rápidos. Certificado ignífugo EN 13501-1.	TINT S	40%	40-100 µm	VD-200P	NA







POLIURETANOS

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
PU01	PV. DUR TOP COAT Pur alifático brillante.	Excelente relación coste / durabilidad. Muy buena retención de color y brillo. Secado rápido.		54%	40-60 µm	VD-700	87 : 13
PU01VA	PV. DUR TOP COAT ALTO BRILLO Pur alifático de alto brillo.	Muy buena retención de color y brillo. Excelente relación coste/ durabilidad. Excelente nitidez de imagen (DOI).		42%	30-50 µm	VD-700	87 : 13
PU02	PV. DUR TOP COAT MIO Pur alifático hierro micáceo.	Acabo de efecto forja y aluminio. Buena dureza y resistencia a la abrasión. Presenta adherencia sobre galvanizado.		56%	60-120 µm	VD-700	90 : 10
PU03	PV. DUR TOP COAT HB Pur alifático de alto espesor.	Excelente relación coste / durabilidad. Muy buena retención de color y brillo. Facilidad de aplicación a brocha / rodillo. Certificado ignífugo EN 13501-1.		56%	60-120 µm	VD-700	90 : 10
PU04	PV. DUR PRIMER TOP COAT Imprimación/acabado de altos sólidos.	Adherencia sobre diversos sustratos metálicos. Aplicable a alto espesor en 1 capa. Combina propiedades anticorrosivas y aspecto estético.		65%	60-150 µm	VD-700	90 : 10
PU06	PV. DUR TOP COAT MATT Pur alifático mate.	Acabado mate sedoso. Muy buena retención de color y brillo. Repintabilidad ilimitada.		55%	40-80 µm	VD-700	87 : 13
PU20	PV. DUR UNIVERSAL TOP COAT Pur alifático multisustrato.	Adherencia sobre sustratos metálicos y no metálicos. Excelente flexibilidad y resistencia al impacto. Muy buena retención de color y brillo.		56%	40-60 µm	VD-700	90 : 10
PU21	PV. DUR DTM COAT QD Imprimación/acabado de secado rápido.	Adherencia sobre diversos sustratos metálicos. Presenta un secado muy rápido. Combina propiedades anticorrosivas y aspecto brillante.		54%	50-120 µm	VD-700	87 : 13
PU22	PV. DUR TOP COAT HS 294 Pur alifático altos sólidos y alto espesor.	Excelente retención de color y brillo. Excelentes dureza y resistencia a la abrasión. Aplicable a elevados espesores. Cumple norma: UNE 48294.		69%	60-120 µm	VD-700	75 : 25
PU22P	PV. DUR TOP COAT HS 294 PISCINAS Pur alifático de alto brillo.	Producto especialmente desarrollado para piscinas de agua clorada y salada. Excelente resistencia a los tratamientos químicos con cloro.		70%	Min. 150 µm	VD-700	75 : 25
PU30	PV. DUR TOP COAT QD Pur alifático secado rápido.	Excelente retención de color y brillo. Alto contenido en sólidos y secado rápido. Aplicable a elevados espesores.		71%	60-120 µm	VD-700	80 : 20
PU31	BARNIZ PU SELLADOR Pur alifático de alta durabilidad.	Muy buena retención de brillo. Apto para ser aplicado con pistola electrostática. Buena resistencia al rayado.		42%	25-35 µm	VD-700	86 : 14
PU40	PV. DUR TOP COAT AP 0504 Pur alifático poliéster.	Producto de altas prestaciones. Elevada resistencia química y mecánica. Excelente durabilidad. Acabado anti-graffiti. Cumple: CLH ST-05-04B y RENFE 03.323.0277.		66%	40-60 µm	VD-705	66,6 : 33,3
PU41	PV. DUR BARNIZ AG PUR barniz antigraffiti.	Producto de altas prestaciones. Elevada resistencia a productos de limpieza. Acabado anti-graffiti.		48%	25-35 µm	VD-705	66,6 : 33,3

“Estamos comprometidos a permanecer a la vanguardia de los desarrollos tecnológicos en recubrimientos y pinturas para poder ofrecer a nuestros clientes un catálogo de productos que cumplan las necesidades específicas de cada aplicación”



























IMPRIMACIONES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
FL05	PV. EPOXY WB FIJATIVO Imprimación epoxi en base agua.	Excelente aplicación a rodillo. Muy buena adherencia al sustrato. Apto para sistemas base agua o disolvente.		45%	30-35 µm	33 g/l	80 : 20
FL06	PV. EPOXY WB CONDUCTIVA Imprimación epoxi acuosa conductiva.	Disipa las cargas electrostáticas. Resistencia eléctrica: $\pm 10^4 \Omega$ Capa intermedia del sistema epoxi conductivo.		40%	100 µm	< 30 g/l	83 : 17
FL10	PV. EPOXY RESIN FIJATIVO Imprimación epoxi sin disolvente.	Baja viscosidad con elevado rendimiento. Gran capacidad cohesiva y sellado de poro. Apto para la obtención de morteros de relleno.		100%	200 µm	< 10 g/l	80 : 20
FL20	PV. EPOXY RESIN WET FIJATIVO Imprimación epoxi sin disolvente para ser aplicado con humedad.	Gran capacidad cohesiva y sellado de poro. Formulado para ser aplicado con humedad. Excelente adherencia sobre soportes húmedos.		100%	200 µm	<10 g/l	62 : 38







ACABADOS

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
FL02	PV. ACRYL FLOOR WB Acrílica en base agua.	Especial para pistas deportivas. Gran resistencia a la abrasión. Muy buena retención de color.	 	45%	80-100 µm		NA
FL03	PV. EPOXY FLOOR TOP COAT WB Epoxi en base agua.	No cambios de color durante la aplicación Facilidad de aplicación a rodillo. Buena resistencia química y al rayado.	  	55%	100-150 µm		80 : 20
FL07	PV. EPOXY AUTONIVELANTE CONDUCTIVA Epoxi autonivelante conductiva.	Excelente resistencia química y mecánica. Resistencia eléctrica: $\pm 10^4 - 10^6 \Omega$. Alta resistencia a la abrasión.	  	100%	1-2 mm		77 : 23
FL08	PV. ACRYL FLOOR TRÁFICO Acrílica en base disolvente.	Especial para demarcación vial. Admite microesferas reflectantes. Muy buena resistencia a la abrasión.	  	56%	150-250 µm	VD-350	NA
FL11	PV. EPOXY AUTONIVELANTE R Epoxi autonivelante.	Muy buena resistencia química y mecánica. No presenta olor. Como capa fina, autonivelante o mortero.	  	100%	200µm-4 mm		77 : 23
FL11E	PV. EPOXY AUTONIVELANTE R Espejo Epoxi autonivelante de brillo especular.	Excelente resistencia química y mecánica. Secado y curado más rápido. Como capa fina, autonivelante o mortero.	 	100%	200µm-4 mm		66,6 : 33,3
FL12	PV. EPOXY AUTONIVELANTE E Epoxi autonivelante elástica.	Soporta contrastes térmicos. Uso en pavimentos con pequeñas fisuras. Sensación agradable al tránsito.	 	100%	200µm-2 mm		60 : 40
FL14	PV. EPOXY FLOOR LIGANTE Ligante epoxi transparente para cuarzo color. Proporciona excelente efecto decorativo.	Ligante epoxi transparente para cuarzo color, morteros y sellado. Proporciona excelente efecto decorativo.	 	99%	1-3 mm	VD-300	2 : 1
FL17	PV. DUR FLOOR ANTIDESLIZANTE Poliuretano alifático antideslizante.	Disponible con / sin partículas antideslizantes. Apto para uso en exterior. Resistencia química a salpicaduras.	 	55%	200-300 µm	VD-700	87: 13
FL19	PV. EPOXY FLOOR COAT QD Epoxi en base disolvente de rápido secado.	Excelente aplicación a pistola / rodillo. Facilidad de limpieza. Buena resistencia a la abrasión e impacto.	 	55%	150-200 µm	VD-300 VD-400	75 : 25






REVESTIMIENTOS PARA TANQUES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
TQ03	PV. EPOXY T 1000 Epoxy Novolaca sin disolvente.	Excelente resistencia a combustibles. Apto para reparación de fondos de tanques. Cumple normas: INTA 164402A y MIL-PRF-4556F.		100%	400 - 1000 µm		56 : 44
TQ11	PV. EPOXY T SD 4556 Epoxi fenólica poliamina sin disolvente.	Excelente resistencia a disolventes y químicos. Cumple normas: INTA 164402, MIL-PRF-4556F y UNE 48307 (I y II).		100%	150 - 500 µm		60 : 40
TQ17	PV. EPOXY WT AIRLESS Epoxi poliamina sin disolvente.	Apto para uso con agua potable y alimentos. Aplicación a Airless sin calentamiento. Cumple normas: AWWA C210, UE10/2011 y RD 213/2018 (Bisfenol A).		100%	200 - 500 µm		75 : 25
TQ20	PV. EPOXY TANK LINING 307 Epoxi fenólica novolaca con disolvente.	Excelente resistencia a diversos productos. Resistencia a gasolinas oxigenadas (metanol). Resistencia en inmersión de agua 100°C. Resistencia calor seco 200°C.		75%	100 - 150 µm	VD-400	66,6 : 33,3
TQ22	PV. EPOXY F TANK LINING Epoxi fenólica con disolvente.	Buena resistencia a combustibles y agua. Cumple normas: INTA 164402.		60%	100 - 200 µm	VD-300 VD-400	70 : 30
TQ23	PV. EPOXY NT LINING Epoxi fenólica novolaca con disolvente.	Excelente resistencia a combustibles y agua. Certificado de resistencia calor seco 200 °C.		69%	100 - 150 µm	VD-400	83 : 17
TQ25	PV. EPOXY NT LINING SD Epoxi fenólica novolaca sin disolvente.	Resistente a los productos refinados del petróleo como kerosenos, gasolinas. Cumple con la Norma UNE48307 Tipo II, Clase IIA, IIB y IV.		100%	300 - 800 µm		80 : 20
PU52LV	PROTECFULL SFP 108 AIRLESS PUR aromático sin disolvente.	Protección interior de tanques, proporciona alta durabilidad. Aplicable con Airless. Para contacto con agua potable.		100%	500 µm		75 : 25



REVESTIMIENTOS PARA TUBERÍAS

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
TQ11	PV. EPOXY T SD 4556 Epoxi fenólica poliamina sin disolvente.	Excelente resistencia a disolventes y químicos. Cumple normas: INTA 164402, MIL-PRF-4556F y UNE 48307 (I y II).		100%	150 - 500 µm	< 20 g/l	60 : 40
TQ18	PV. EPOXY WT Epoxi poliamina sin disolvente.	Para contacto con agua potable y alimentos. Aplicable en caliente. Cumple normas: AWWA C210, UE10/2011 y RD 140/2003.		100%	350 - 600 µm	0 g/l	66,6 : 33,3
PU52	PROTECFULL SFP 108 PUR aromático sin disolvente. (*ver catálogo específico)	Protección exterior de tuberías y equipos. Para contacto con agua potable y alimentos. Aplicable en caliente. Para la renovación de fontanería sin obra. Cumple normas: AWWA C222, UNE 10290, NSF 61, UE10/2011, RD 140/2003, EPAL.		100%	500 - 1500 µm	0 g/l	75 : 25




INTUMESCENTES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
TH02	PROTECFLAM Intumescente base disolvente.	Protección para R30, R60 y R90. Facilidad de aplicación y resistencia al descuelgue. Certificada: UNE-EN 13381-4.		75%	300-1000 µm	VD-250	NA
TH06	INTUTHERM AQUA 3060 Intumescente base agua.	Especialmente para R15 y R30. Facilidad de aplicación y resistencia al descuelgue. Certificada: UNE-EN 13381-8 en perfiles abiertos.	 	69%	200-1000 µm		NA
TH07	INTUTHERM AQUAPLUS Intumescente base agua.	Protección para R30, R60 y R90. Certificada: UNE-EN 13381-8 en perfiles abiertos y huecos.	 	68%	200 - 750 µm		NA

ALTA TEMPERATURA

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
AK05	PV. ALKYD TOP COAT ALU Alquídica con aluminio laminar.	Acabado brillante de efecto aluminio para T ³ . Resistente hasta temperaturas de 150-200°C. Puede aplicarse a pistola o en inmersión.		45%	20-25 µm	VD-200M VD-200P	NA
HT03	PV. ESI HEAT TOP COAT HB Acabado de silicato de etilo blanco.	Resistencia térmica 400 °C en continuo. Aplicable sobre silicato de etilo rico en zinc y sobre hormigón. Secado por humedad.		63%	50 - 150 µm	VD-770	NA
HT06	PV. HEAT TOP COAT SH AL 500 Acabado de silicona modificada.	Resistencia térmica 500 °C en continuo. Pigmentado con aluminio laminar Secado a temperatura ambiente.		30%	20 - 30 µm	VD-200P	NA
HT07	PV. HEAT TOP COAT 400 Acabado de silicona modificada.	Resistencia térmica 400 °C en blanco, gris y negro. Resistencia térmica 150-200 °C en colores. Secado a temperatura ambiente.		38%	20 - 30 µm	VD-200P	NA

BETUNES, BREAS Y ASFALTOS

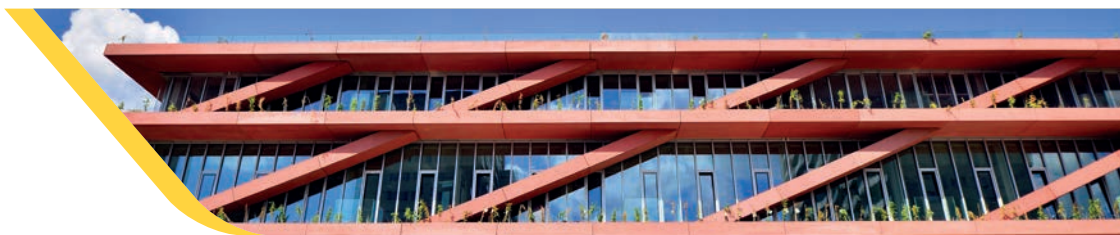
Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	DTE. Dilución	Relación de mezcla (vol.)
BB05	PV. BITUM PASTA Pasta bituminosa de 1 cp.	Aplicable a muy alto espesor (2 mm). Buena adherencia sobre galvanizado. Impermeabilizante para construcción.		60%	0,5 - 2 mm	VD-100M	NA
BB08	PV. EPOXY HB COAL TAR Epoxi poliamida brea alquitrán.	Excelente resistencia a la corrosión. Resistente en agua de mar o residual. Apto para sistemas Im (ISO 12944).		71%	400 - 600 µm	VD-300 VD-400	86 : 14
BB09	PV. EPOXY TAR SOLVENT FREE Epoxi poliamida brea sin disolvente.	Excelente resistencia a la corrosión. Resistente en agua de mar o residual. Apto para sistemas Im (ISO 12944).		100%	400-1000 µm		70 : 30

A photograph of the Golden Gate Bridge in San Francisco, showing its iconic red-orange steel structure against a backdrop of green hills and a blue sky. The bridge's suspension cables and towers are prominent. A small white boat is visible in the water at the bottom left.

2. Protección de estructuras de acero frente a la corrosión **mediante sistemas de pintura protectores UNE-EN ISO 12944:2018**

A continuación, se muestran los sistemas certificados en laboratorios independientes que cumplen con los test de rendimiento de acuerdo a la norma ISO 12944, Parte 6.

Pinvisa Coating en su proceso de mejora continua sigue trabajando en el desarrollo de nuevos sistemas de pintado certificados por laboratorios externos acreditados.



Ambiente	Capa	Producto	Características	Espesor seco	Fecha Certificado
C2 Alto	Imprimación y acabado.	PU21 – PV. DUR DTM COAT QD	Monocapa de poliuretano 2C directo al metal, secado rápido y manipulable en menos de 3 horas.	80 µm	19-4-2022

80 µm

C2 Alto	Imprimación y acabado.	AK20HS – VILLATHERM D PRIMER HS	Imprimación alquídica ignífuga de altos sólidos con fosfato de zinc y rápido secado.	50 µm	22-2-2024
----------------	------------------------	--	--	-------	-----------

50 µm

Ambiente	Capa	Producto	Características	Espesor seco	Fecha Certificado
C3 Alto	Imprimación y acabado.	PU04 – PV. DUR PRIMER TOP COAT	Monocapa de poliuretano 2C directo al metal, de alto volumen de sólidos y manipulable en menos de 4 h.	100 µm	3-2-2021

100 µm

C3 Alto	Imprimación	EP01 – PV. EPOXY PRIMER ZP	Sistema coste/prestaciones epoxi-poliuretano de gran adherencia y excelente acabado estético.	60 µm	15-10-2013
	Acabado	PU01 – PV. DUR TOP COAT		60 µm	

120 µm

C3 Alto	Imprimación	EP06 – PV. EPOXY PRIMER QD HS	Sistema epoxi/poliuretano de repintado ultra-rápido en condiciones desfavorables de Tª y humedad.	100 µm	15-10-2023
	Acabado	PU03 – PV. DUR TOP COAT HB		60 µm	

160 µm (2)

C3 Muy Alto	Imprimación	EP07 – PV. EPOXY PRIMER QD HS	Sistema con imprimación epoxi secado rápido QD y altos sólidos HS y poliuretano con certificado ignífugo.	160 µm	15-11-2023
	Acabado	PU03 – PV. DUR TOP COAT HB		80 µm	

240 µm (1)

Ambiente	Capa	Producto	Características	Espesor seco	Fecha Certificado
C4 Alto	Imprimación y acabado.	PU04 – PV. DUR PRIMER TOP COAT	Monocapa de poliuretano 2C directo al metal, de alto volumen de sólidos y manipulable en menos de 4 h.	140 µm	19-4-2022

140 µm

C4 Alto	Imprimación	EP03 – PV. EPOXY MULTIPRIMER	Sistema con imprimación tolerante de superficie y curado en condiciones desfavorables.	180 µm	15-3-2021
	Acabado	PPU22 – PV. DUR TOP COAT 294		60 µm	

240 µm (1)

C4 Alto	Imprimación	EP07 – PV. EPOXY PRIMER QD HS	Sistema con imprimación epoxi secado rápido QD y altos sólidos HS y poliuretano secado rápido.	190 µm	15-11-2023
	Acabado	PU01 – PV. DUR TOP COAT		50 µm	

240 µm (1)

C4 Alto	Imprimación	EP07 – PV. EPOXY PRIMER QD HS	Sistema con imprimación epoxi secado rápido QD y altos sólidos HS.	120 µm	15-11-2023
	Acabado	EP07 – PV. EPOXY PRIMER QD HS		120 µm	

240 µm (1)

C4 Alto	Imprimación y acabado.	PU21 – PV. DUR DTM COAT QD	Acabado de poliuretano alifático 2C, DTM de secado rápido y adherencia multisustrato, manipulable en menos de 3 h. Alta resistencia QUV.	140 µm	24-1-2025
----------------	------------------------	-----------------------------------	--	--------	-----------

140 µm



Ambiente	Capa	Producto	Características	Espesor seco	Fecha Certificado
C5 Alto	Imprimación	ZN03 – PV. EPOXY ZINC PRIMER QD	Sistema secado rápido QD con imprimación de zinc y poliuretano de altos sólidos manipulable en < 8 h.	80 µm	16-4-2013
	Acabado	PU30 – PV. DUR TOP COAT QD		120 µm	
				200 µm (2)	
C5 Alto	Imprimación	ZN10 – PV. EPOXY ZINC PRIMER 65N3	Sistema con imprimación de zinc Nivel III y poliuretano de altos sólidos manipulable en < 12 h.	80 µm	16-4-2013
	Acabado	PU30 – PV. DUR TOP COAT QD		120 µm	
				200 µm (2)	
C5 Alto	Imprimación	ZN03 – PV. EPOXY ZINC PRIMER QD	Sistema secado rápido QD en 3 capas con imprimación de zinc, epoxi hierro micáceo y poliuretano de altos sólidos, manipulable en < 8 h.	75 µm	15-11-2023
	Intermedia	EP08 – PV. EPOXY PRIMER MIO QD		125 µm	
	Imprimación	PU30 – PV. DUR TOP COAT QD		60 µm	
				260 µm	
C5 Alto	Imprimación	ZN04-PV. EPOXY ZINC PRIMER 277	Sistema de calidad en 3 capas con imprimación de zinc (80%), epoxi de alto contenido en hierro micáceo y poliuretano de altas prestaciones.	60 µm	22-2-2024
	Intermedia	EP07- PV. EPOXY PRIMER QD HS		190 µm	
	Imprimación	PU30 – PV. DUR TOP COAT QD		50 µm	
				300 µm (1)	
C5 Alto	Imprimación	EP07- PV. EPOXY PRIMER QD HS	Sistema con imprimación epoxi secado rápido QD y altos sólidos HS y poliuretano secado rápido y manipulable en menos de 3 horas.	240 µm	4-10-2024
	Acabado	PU21 – PV. DUR DTM COAT QD		60 µm	
				300 µm	
C5 Muy Alto	Imprimación	ZN04-PV. EPOXY ZINC PRIMER 277	Sistema de calidad en 3 capas con imprimación de zinc (80%), epoxi de alto contenido en hierro micáceo y poliuretano de altas prestaciones.	60 µm	30-7-2020
	Intermedia	EP22- PV. EPOXY INTERMEDIO MIO		200 µm	
	Imprimación	PU22-PV. DUR TOP COAT HS 294		60 µm	
				320 µm (1)	
C5 Muy Alto	Imprimación	ZN05-PV. ESI ZINC PRIMER A	Sistema de calidad en 3 capas con imprimación de silicato de etilo rico en zinc, epoxi poliamina de secado rápido y altos sólidos y poliuretano de altas prestaciones.	60 µm	18-4-2024
	Intermedia	EP07- PV. EPOXY PRIMER QD HS		200 µm	
	Imprimación	PU22-PV. DUR TOP COAT HS 294		60 µm	
				320 µm (1)	
Ambiente	Capa	Producto	Características	Espesor seco	Fecha Certificado
Im2 / Im3 Alto	Imprimación y acabado.	EP17-PV. EPOXY PRIMER HB 278	Sistema monocapa epoxi amina de excelente efecto barrera, buena resistencia a la abrasión y flexibilidad. Disponible en versión GF-Glass Flakes.	400 µm	30-7-2020
				400 µm (1)	

(1) Sistemas que además coinciden con los requisitos de los sistemas de pinturas de la Parte 5.

(2) Sistemas certificados con normas anteriores a 2018.

AISLANTUM

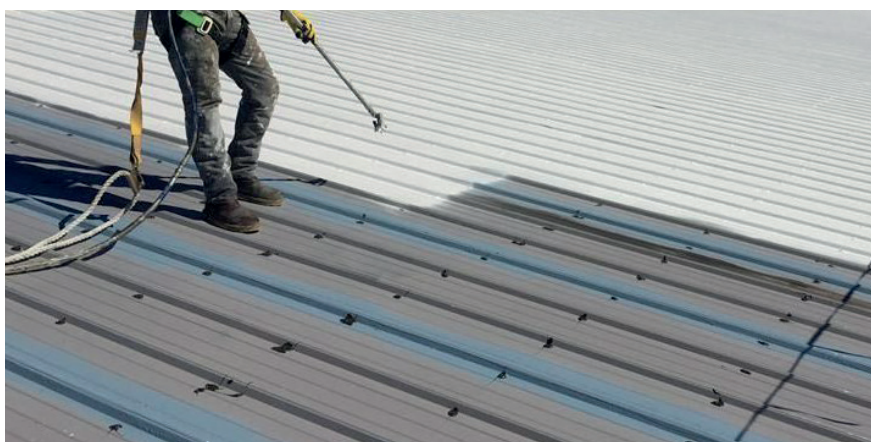
TECNOLOGÍA AEROESPACIAL AL SERVICIO DEL EDIFICIO

AISLANTUM es el revestimiento cerámico termoaislante elaborado con microesferas de alta tecnología.

Código	Nombre	Características	
DO14	AISLANTUM Recubrimiento acrílico con cargas de tecnología cerámica en base agua.	Recubrimiento empleado para el aislamiento térmico. Ahorro en calefacción y aire acondicionado.	Volumen de sólidos: 55%± 2% Espesor seco: 400 - 750 µm Realación de mezcla: N/A
DO15	AISLANTUM interior Recubrimiento acrílico con cargas de tecnología cerámica en base agua.	Recubrimiento con buenas propiedades anticondensación, efecto antimoho y amortiguación del ruido.	Volumen de sólidos: 52%± 2% Espesor seco: 250 - 300 µm Realación de mezcla: N/A
DO14A	AISLANTUM encapsulado amianto Recubrimiento acrílico con cargas de tecnología cerámica en base agua.	Recubrimiento empleado para encapsulado del amianto cumpliendo con la norma Europea UNI 10686.	Volumen de sólidos: 55%± 2% Espesor seco: 1000 µm Realación de mezcla: N/A
DO14T	AISLANTUM túneles Recubrimiento acrílico con cargas de tecnología cerámica en base agua.	Recubrimiento empleado para la protección de túneles y estructuras de hormigón.	Volumen de sólidos: 55%± 2% Espesor seco: 400 µm Realación de mezcla: N/A

Características	Prestaciones	Normas
Reacción al fuego	B-s1,d0	EN 13501-1:2019
Velocidad transmisión agua-vapor	Clase II (Media)	UNE-EN ISO 7783-2
Permeabilidad al CO ₂	Media (SD=160 m)	UNE-EN 1062-6:2003
Adhesión por tracción directa	f _h = 2,38 N/mm ²	UNE-EN 1542:2000
Permeabilidad al agua líquida	Clase III (Baja)	UNE-EN 1062-3:2008

- **Marcado CE.**
- **Certificado de la reflexión solar calculada de acuerdo con la Norma ASTM E903-12:**
- **Certificado de la emisividad solar calculada de acuerdo con la Norma ASTM C1371-04^a (2010).**
- **Certificado del índice SRI de acuerdo con la Norma ASTM E1980-11.**
- **Certificado de encapsulado del amianto de acuerdo con la Norma UNI 10686:1998.**



Sistema completo para la rehabilitación de tuberías sin obra

PROTECFULL

SFP 686

✓ BENEFICIOS DEL USO DEL TUBEMIXER



INCLUSO EN LAS TUBERÍAS MÁS DIFÍCILES



AHORRO PARA EL INSTALADOR Y EL CLIENTE



RÁPIDA APLICACIÓN



FÁCIL DE USAR



EL CLIENTE NO TIENE QUE IRSE DE CASA



RESPECTUOSO CON EL MEDIO AMBIENTE

Equipo 2K Tubemixer control por PLC

Aplicación

- Presión de trabajo
- Control de caudales
- Relación de mezcla variable
- Control mando a distancia
- Limpieza en automático programable
- Calefactado de producto

Consumos

- Control de materiales consumidos
- Totales
- Parciales de A y B
- Horas de trabajo

Parámetros control

- Relación mezcla
- Caudal total
- Tiempo limpieza
- Sensores de presión

Test de control

- Proporción A/B
- Caudales Bomba A
- Caudales Bomba B



“

Renueve y repare sus bajantes y tuberías en un tiempo récord sin necesidad de obras ”



Pinturas Villada SKC, S.A.

Ctra Villalón, 7-9

34340 Villada (Palencia) · España

T +34 979 847 251

F +34 979 847 263

central@pinturasvillada.com

www.pinvisacoatings.com

