

## IMPRIMACIONES

Art. 7070

### IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC



#### DESCRIPCIÓN:

Imprimación epoxi de dos componentes a base de zinc metálico destinada a lograr una protección anticorrosiva por efecto electroquímico. Su gran resistencia se basa en el par galvánico que forma la unión del hierro y zinc, en el que el zinc es el ánodo de sacrificio en beneficio de la protección del hierro.

#### VENTAJAS:

- Elevada protección contra la corrosión.
- Especial para ambientes marinos e industriales agresivos.
- Permite operaciones de soldadura.
- Rápido secado.
- Contenido de Zinc en film seco 64-70%.
- Cumple con la normativa de COV 2010 para el sector de construcción.

#### USOS RECOMENDADOS:

Especialmente indicado para proteger al máximo las superficies metálicas de la corrosión. Indicada para aplicar en ambientes marinos e industriales agresivos tales como estructuras, puentes, Torres de conducción de energía, material ferroviario, depósitos, construcción naval, etc. que deban ser repintados con sistemas de poliuretano. Para aplicar como sustituto del galvanizado.



#### PRESENTACIÓN:

**Colores:** Gris metalizado.









**Acabado:** Mate.

**Formatos:** 4 y 15 L.

#### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

<b>Composición</b>	<b>vehículo fijo</b>	Resinas Epoxis curadas con poliamida
	<b>pigmentos</b>	Polvo de zinc metálico.
	<b>disolvente</b>	Mezcla de hidrocarburos, alcoholes y cetónicos.
<b>Densidad</b>		2.02 ± 0.02 Kg./L (A+B), 2.53 ± 0.02 Kg./L (base A)
<b>Volumen de sólidos</b>		43 ± 2 %
<b>Rendimiento</b> 		6-14 m <sup>2</sup> /L por capa
<b>Secado</b> 	<b>al tacto</b>	2 horas
	<b>total</b>	6 horas dependiendo de las condiciones ambientales.
	<b>repintado</b>	A partir de las 6 horas a 20° C, dureza total a los 7 días

## INSTRUCCIONES DE APLICACION:

	<b>Numero de capas</b>	1 capa
	<b>Espesor recomendado</b>	30-70 micras dependiendo del sistema de aplicación
	<b>Dilución</b>	10-15 % en pistola aero-grafica, Air-less de 0-5% con disolvente epoxi Art. 7605000
	<b>Limpieza</b>	Disolvente epoxi Art. 7605000
	<b>Temp. de aplicación</b>	Temperatura ambiental de 10 a 30° C. La temperatura del sustrato debe estar de 2-3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa inferior del 85%.
	<b>Útiles de aplicación</b>	Equipos de proyección air-less, aerografica, o brocha o rodillo. Pistola convencional: Boquilla 1.8-2.2 mm (3-6 bares) Air-less: Boquilla 0.43-0.48 mm (140-150 bares)
	<b>Proporción de mezcla (volumen)</b>	4/1 con 7070999 Endurecedor Imprimación Epoxi rica en zinc.
	<b>Vida de la mezcla</b>	8 Horas a 20° C
		Agitar convenientemente antes de su aplicación.

## TRATAMIENTO DE SUPERFICIES:

Las superficies en general deberán estar secas, firmes, limpias y exentas de grasas, polvo y óxido. Eliminar los elementos que presenten mala adherencia. Aplicar sobre hierro o acero mediante decapado abrasivo a grado Sa 2 ½ (ISO 85501-1:1998).

## ESTABILIDAD Y CONSERVACION EN EL ENVASE:

Fácilmente homogeneizable, por conveniente agitación, tras un almacenaje de 12 meses en envase cerrado. No presenta pieles, coágulos ni geles. Mantener al abrigo de temperaturas inferiores a 0° C.

## INFORMACIÓN DE SEGURIDAD:

Consultar etiquetado y Ficha de Seguridad.  
Valor limite de la UE para este producto (cat A/j): 500 gr./lt. Contenido máximo 500 gr./lt

Revisión: 0

Fecha de edición: Octubre-09

La información facilitada en esta ficha técnica, es el resultado de nuestras investigaciones en laboratorio y experiencias reales de aplicación. Sin embargo y dado que frecuentemente los productos se utilizan en condiciones que escapan a nuestro control, no podemos garantizar más que el buen resultado del producto siempre y cuando su aplicación y uso sean correctos.

**MATERIS PAINTS ESPAÑA, S.L.** - C/. Francia, 7 P.I. Pla de Llerona - 08520 LES FRANQUESES DEL VALLÈS (Barcelona-Spain) Tel: 938 494 010 - Fax: 938 400 161 e-mail: comercial@materispaints.es