

## Imprimación Epoxi + Catalizador



### DESCRIPCIÓN

Imprimación de alta adherencia y resistencia a agentes químicos, basada en un sistema epoxi-poliamida de dos componentes curado con aducto epoxidico. Resistente a la abrasión y a diferentes esfuerzos mecánicos. Resiste así mismo las salpicaduras de gasolina, aceites minerales, vegetales y animales, pero no las soluciones ácidas y oxidantes.



### USOS

Imprimación para acabados epoxi o poliuretano, ya que se asegura una perfecta adherencia entre el sustrato y el esmalte de acabado.



### PREPARACIÓN DEL SOPORTE

#### SOPORTES NUEVOS

##### Acero

La superficie a pintar debe estar exenta de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante.  
Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca.  
Eliminar el óxido mediante chorreado de arena grado SA 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3.

##### Acero galvanizado y aleaciones ligeras

La superficie a pintar debe estar exenta de óxidos o residuos.  
Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca.  
Desengrasar cuidadosamente con disolventes adecuados o soluciones alcalinas y efectuar un ligero lijado.

#### RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

Eliminar totalmente restos de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante.  
Eliminar mediante chorreado de arena grado SA 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3, la posible presencia de óxido.  
Eliminar los restos de pinturas antiguas mediante chorreado de arena o mediante un producto decapante.



### APLICACIÓN

Aplicar a brocha, rodillo, pistola aerográfica o airless.  
Mezclar en proporción 4:1 ( 4 partes de IMPRIMACIÓN EPOXI más 1 parte de CATALIZADOR EPOXI).  
Diluir el producto en función del modo de aplicación, desde un 5 % para brocha y rodillo hasta un 10-15 % según el tipo de pistola usada. Es conveniente diluir un poco más la primera capa para mejorar la penetración en el soporte. Aplicar la siguiente o siguientes capas con menor dilución.  
Es aconsejable preparar la pintura necesaria para la jornada de trabajo, y homogeneizar perfectamente la mezcla de la base con el catalizador, mediante una agitación adecuada.  
La temperatura ambiente, deberá ser al menos de 15 °C, y la de la superficie al menos de 3 °C por encima del punto de rocío. Para temperaturas ambientales más frías o elevada humedad, se deberá utilizar un catalizador

## Imprimación Epoxi + Catalizador

especial que se proporcionará bajo demanda.

Aplicar con un máximo de intervalo entre capas de 48 horas, sobre superficies totalmente limpias, secas.

La dilución y limpieza de los materiales se realizará con Disolvente Epoxi.



### CONSERVACIÓN

Mantener el producto en su envase original bien cerrado y en lugares por encima de 5°C y por debajo de 40°C.



### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

<b>Viscosidad</b>	110 ± 10,0 Ku (Stormer, 20 °C)
<b>Rendimiento</b>	4-6 m <sup>2</sup> /kg. por capa. (*)
<b>Peso específico</b>	1,50 ± 0,10 gr./cc. Según colores
<b>Sólidos en volumen</b>	45-55% según colores.
<b>Sólidos en peso</b>	65-75% según colores.
<b>VOC</b>	400,00 ± 20,00 gr/l.
<b>Secado</b>	De 3 a 4 horas
<b>Repintado</b>	Mínimo 6 horas
<b>Acabado</b>	Mate
<b>Vida de la mezcla</b>	1-3 horas según temperatura ambiente.
<b>Espesor de capa recomendado</b>	100-120 micras (en húmedo), 60-70 micras (en seco)
<b>Curado total</b>	7 días (aproximadamente)



### SEGURIDAD E HIGIENE

Mantener fuera del alcance de los niños.

Depositar el envase vacío y los residuos en un centro autorizado.

Para más información consultar la ficha de seguridad.



### PRESENTACIÓN

En envases metálicos de 4 kg y 20 kg y el catalizador en envases metálicos de 1 kg y 5 kg.



### COLORES

Carta Ral.

(\*) Valor aproximado, dependiendo del tipo y estado del soporte.