



IMPRIMACIÓN EPOXI 5:1 P CON FOSFATO DE ZINC

maper
recubrimientos, s.l.

Código de producto: RM0013

Descripción

Imprimación anticorrosiva a base de epoxi – poliamida con fosfato de zinc. Proporciona una excelente protección sobre superficies de acero y metálicas en general en ambientes marinos e industriales. Excelente resistencia al agua y disolventes. Buena resistencia química, a grasas, ácidos y álcalis. Buena resistencia a la abrasión.

Campos de Aplicación

Para la protección del acero. Su contenido en fosfato de zinc (pigmento inhibidor) aumenta la protección anticorrosiva.

Datos técnicos

Acabado	Semi-mate
Densidad	1,80 - 1,94 g/mL según color
Rendimiento	5 y 6 m ² /Kg y capa.
Secado a 20°C 60 % HR	1 h aprox.
Curado total 20°C 60 % HR	7 días aprox.
Repintado a 20°C 60% HR	Mínimo: 2 horas / Máximo: 7 días
Volumen Sólidos de la mezcla	79,5 %
Vida de la mezcla a 20°C	14 h aprox.
Métodos de Aplicación	Pistola Airless, brocha en pequeñas arenas.
Dilución	DISOLVENTE EPOXI DS-EP MAPER. Diluir solo si fuera necesario para facilitar la aplicación del producto, utilizando el mínimo disolvente posible para conseguir un buen micraje
Proporción de la mezcla	Componente A: 5 partes en peso / Componente B: 1 parte en peso
Diluyente y limpieza	DISOLVENTE PARA EPOXI DS-EP MAPER
Espesor Recomendado	100 - 120 μ secas
Condiciones de Aplicación, HR<80%	Aplicar entre 5 y 35° C
Color	Gris perla. Rojo inglés bajo pedido
Envasado componente A	5 Kg; 25 Kg
Envasado componente B	1 Kg; 5 Kg
COVs	(2004/42/CE/j2) Limite: (500/550) g/l Max. COVs: 490g/l
Caducidad	Componente A 1 año, Componente B 9 meses, siempre que se mantengan en envase original cerrado. Manténgase en lugar seco y a temperatura entre 5 y 25° C

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

Modo de empleo

Pistola Airless. Brocha en pequeñas áreas. Remover hasta homogeneizar el envase.

Aplicar sobre metal limpio, seco, desoxidado, desengrasado y exento de polvo y partículas mal adheridas.

En soportes barnizados en malas condiciones, eliminar el esmalte.

Aplicar entre 5 y 35° C y máximo 80% de humedad relativa.

La temperatura del sustrato debe estar como mínimo 3° C por encima del punto de rocío.

El proceso de curado se retarda considerablemente a temperaturas bajas.

Los componentes deben mezclarse en la proporción de 5 partes de IMPRIMACION EPOXI CON FOSFATO DE ZINC y 1 parte de CATALIZADOR EPOXI en peso.

Para temperaturas superiores a 15° C la mezcla no tiene tiempo de inducción (no hace falta esperar para comenzar a pintar).

Seguridad

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2017-11

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Esta información corresponde al conocimiento actual del producto y sus aplicaciones. No se garantizan las propiedades específicas del mismo o su aptitud para un uso concreto, Ante cualquier duda consulte a nuestro servicio técnico.

Recubrimientos Maper, S.L. C/ Dos, 36 y 38 - Pgno. Industrial Bobalar - Apdo. de correos nº20, 46130 Massamagrell (Valencia) Tlf: + 34 96 145.08.54 e-mail: Info@maper.es Web: www.maper.es