



IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 12,5:1 P



Código de producto: RM0014

Descripción

Excelente poder anticorrosivo debido a las características de las resinas y muy alto contenido en zinc.
Muy buena resistencia al agua y disolventes. Protección catódica en las áreas expuestas a daños mecánicos.
Buena resistencia a la abrasión. Repintable con sistemas epoxi, poliuretanos, acrílicos y sintéticos.
Cumple la norma UNE 48277:2005.

Campos de Aplicación

Imprimación para la protección anticorrosiva del acero expuesto a ambientes en elevada corrosividad.

Datos técnicos

Acabado	Mate
Densidad	IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC: 2,95 g/mL CATALIZADOR EPOXI: 0,94 g/mL
Rendimiento	3 y 4 m ² /Kg y capa
Secado a 20°C 60 % HR	1 h aprox.
Curado total 20°C 60 % HR	5 - 6 días aprox.
Contenido en zinc	85 %
Volumen Sólidos de la mezcla	58 %
Vida de la mezcla a 20°C	Más de 9 h; Se reduce a mayor temperatura
Métodos de Aplicación	Pistola Airless, brocha en pequeñas areas
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: 12,5 partes en peso / Componente B: 1 parte en peso
Diluyente y limpieza	DISOLVENTE PARA EPOXI DS-EP MAPER.
Espesor Recomendado	40 - 60 μ secas.
Condiciones de Aplicación, HR<80%	Aplicar entre 10 y 35° C
Color	Gris
Envasado componente A	12,55 Kg; 25 Kg
Envasado componente B	1 Kg; 2 Kg
COVs	(2004/42/CE/j2) Limite: (500/550) g/L Max. COVs: 500 g/L
Caducidad	Componente A 6 meses, 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. Agitar el producto antes del uso.

El soporte deberá estar limpio, seco y desengrasado.

En soportes barnizados en malas condiciones eliminar el esmalte.

La proporción de la mezcla es 12,5 partes en peso de IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC y 1 parte de CATALIZADOR EPOXI.

La mezcla no tiene tiempo de inducción (no hace falta esperar para su aplicación).

A ser posible, chorreado de arena grado Sa21/2.

No aplicar a temperatura ambiente o del sustrato inferior a 10º C y humedad relativa superior al 80%.

La temperatura del sustrato debe estar, como mínimo, 5º C por encima del punto de rocío.

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