



**EUROCLOR** 

PINTURAS ESPECIALES PARA LA INDUSTRIA

Políg. Industrial de Litutxipi, s/n.  
Teléfs. 945 30 03 76 - 945 30 08 50 • Fax: 945 31 20 14  
www.euroclor.es • E-mail: euroclor@euroclor.es  
01200 SALVATIERRA (ALAVA)

---

# IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC 2 COMP. AE-127-I

## DESCRIPCIÓN:

IMPRIMACIÓN EPOXI POLIAMIDA Y ZINC METAL. COMBINA LA DUREZA DE LOS RECUBRIMIENTOS EPOXÍDICOS CON LA ELEVADA PROTECCIÓN CATÓDICA DE LAS IMPRIMACIONES DE ZINC.

LA COMBINACIÓN DEL ZINC ESFÉRICO Y LAMINAR LE CONFIERE MAYOR PROTECCIÓN BARRERA REDUCIENDO EL CONTENIDO EN ZINC Y AUMENTANDO EL RENDIMIENTO DE LA PINTURA.

BUENA RESISTENCIA A LA ABRASIÓN Y AL VAPOR DE AGUA.

## USOS:

COMO PROTECCIÓN DE PRIMERA MANO EN ESTRUCTURAS CHORREADAS Y TUBERÍAS.

<b>VEHÍCULO:</b>	EPOXI-POLIAMIDA
<b>PIGMENTACIÓN:</b>	ZINC METAL POLVO Y ZINC LAMINAR
<b>DISOLVENTE:</b>	DISOLVENTE UNIVERSAL 231 (APLICACIÓN PISTOLA) DISOLVENTE UNIVERSAL 100 (APLICACIÓN BROCHA)
<b>DENSIDAD:</b>	1,69 Kg/L <b>UNE-EN-ISO 2811-1</b>
<b>VISCOSIDAD:</b>	89 Kbs medido por el método Krebs-Stormer <b>UNE 48-076-92</b>
<b>SÓLIDOS:</b>	79% EN PESO, 47% EN VOLUMEN <b>UNE-EN-ISO 3251</b>
<b>BRILLO:</b>	MATE <b>UNE-EN-ISO 2813</b>
<b>SECADO:</b>	TACTO 20min. A 20 °C CURADO 7 DÍAS <b>UNE-EN-ISO 1517</b>
<b>REPINTADO:</b>	MÍNIMO 24h MÁXIMO 6 MESES <b>UNE-EN-ISO 48283</b>
<b>ESPESOR:</b>	25-40µm <b>UNE-EN-ISO 2808</b>
<b>RENDIMIENTO:</b>	16 m <sup>2</sup> /L PARA 30µm
<b>MEZCLA BASE</b>	
<b>PINTURA-ENDURECEDOR:</b>	12,2:1 EN PESO 6,1:1 EN VOL.

---

CÓDIGO: AE-127-I  
FECHA: FEB. '22  
REVISIÓN: 2  
APROBADO: DPTO. CALIDAD



**EUROCLOR** e/a

PINTURAS ESPECIALES PARA LA INDUSTRIA

Políg. Industrial de Litutxipi, s/n.  
Teléfs. 945 30 03 76 - 945 30 08 50 • Fax: 945 31 20 14  
www.euroclor.es • E-mail: euroclor@euroclor.es  
01200 SALVATIERRA (ALAVA)

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

- CHORREADO HASTA SA 2 <sup>1/2</sup>
- EN MATERIALES NO FERROSOS DESENGRASAR BIEN LA SUPERFICIE
- UNA VEZ APLICADO EL PRODUCTO, LOS DAÑOS SUFRIDOS EN SU SUPERFICIE, ASÍ COMO LA SUCIEDAD ACUMULADA CON EL PASO DEL TIEMPO, SE DEBERÁN REPARAR Y LIMPIAR SI ES NECESARIO ANTES DE LA APLICACIÓN DE LA MANO SIGUIENTE
- LA LIMPIEZA PUEDE EFECTUARSE CON DILUYENTE D-7 COMO LIMPIADOR DE GRASA Y AGUA A PRESIÓN PARA ELIMINAR OTRO TIPO DE CONTAMINANTES (SALES, GRASAS, ETC.)
- LA REPARACIÓN DE DAÑOS SE EFECTUARÁ, DESPUÉS DE CEPILLADA LA ZONA, CON EL MISMO PRODUCTO
- PUEDE UTILIZARSE SHOP-PRIMER REF. 3019 COMO REPARACIÓN DE DAÑOS ANTES DEL PINTADO FINAL

## APLICACIÓN:

- BROCHA, RODILLO, EQUIPO AEROGRÁFICO O AIRLESS. PUEDE APLICARSE CON SISTEMA ELECTROSTÁTICO
- SE EFECTUARÁ CON BUENA RENOVACIÓN DE AIRE Y CON ASPIRACIÓN
- SE RECUBRIRÁ CON ESMALTE EPOXI AE-310-E, POLIURETANOS AP-2101 Y AP-2102
- INTERVALOS DE REPINTADO:
  - ◆ EPOXI CAPA INTERMEDIA: MÍNIMO 24 HORAS
  - ◆ INTERMEDIA DE POLIURETANO: MÍNIMO 24 HORAS
- CONSULTAR CON LA HOJA DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO

## CONDICIONES DE MEZCLA:

- LA MEZCLA SE EFECTUARÁ REMOVIENDO BIEN LOS DOS COMPONENTES. ES IMPORTANTE DEJAR UN TIEMPO DE INDUCCIÓN DE MEZCLA DE APROXIMADAMENTE 30 MINUTOS ANTES DE PINTAR

---

CÓDIGO: AE-127-I  
FECHA: FEB. '22  
REVISIÓN: 2  
APROBADO: DPTO. CALIDAD



**EUROCLOR** 

PINTURAS ESPECIALES PARA LA INDUSTRIA

Políg. Industrial de Litutxipi, s/n.  
Teléfs. 945 30 03 76 - 945 30 08 50 • Fax: 945 31 20 14  
www.euroclor.es • E-mail: euroclor@euroclor.es  
01200 SALVATIERRA (ALAVA)

**CUMPLIMIENTO CATEGORÍA DE CORROSIÓN C4H (s. UNE EN ISO 12944-5:2020) DE UN SISTEMA BASADO EN 2 CAPAS DE IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC AE-127-I (70µm aprox. cada capa) + 1 CAPA DE ESMALTE DE POLIURETANO AP-2101 (60µm aprox.)**

**Tabla B.2 - Resumen del número mínimo de capas (MNOC en sus siglas en inglés) y mínimo NDFT del sistema de pintura dependiendo de la durabilidad y la categoría de corrosividad sobre sustratos chorreados con abrasivo**

Durabilidad		Baja (B)			Media (M)			Alta (A)			Muy alta (MA)		
		Zn(R)	Misc		Zn(R)	Misc		Zn(R)	Misc		Zn(R)	Misc	
Tipo de imprimación		Zn(R)	EP, PUR, ESI	AK, AY	Zn(R)	EP, PUR, ESI	AK, AY	Zn(R)	EP, PUR, ESI	AK, AY	Zn(R)	EP, PUR, ESI	AK, AY
Base ligante de la imprimación		ESI, EP, PUR	EP, PUR, ESI	AK, AY	ESI, EP, PUR	EP, PUR, ESI	AK, AY	ESI, EP, PUR	EP, PUR, ESI	AK, AY	ESI, EP, PUR	EP, PUR, ESI	AK, AY
Base ligante de las siguientes capas		EP, PUR, AY	EP, PUR, AY	AK, AY	EP, PUR, AY	EP, PUR, AY	AK, AY	EP, PUR, AY	EP, PUR, AY	AK, AY	EP, PUR, AY	EP, PUR, AY	AK, AY
C2	MNOC	a			-	-	1	1	1	1	2	2	2
	NDFT	a			-	-	100	60	120	160	160	180	200
C3	MNOC	-	-	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2
	NDFT	-	-	100	60	120	160	160	180	200	200	240	260
C4	MNOC	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	2	-
	NDFT	60	120	160	160	180	200	200	240	260	260	300	-
C5	MNOC	2	2	-	2	2	-	3	2	-	3	3	-
	NDFT	160	180	-	200	240	-	260	300	-	320	360	-

Las abreviaturas se describen en la tabla A.1. Para capas individuales, se recomienda la base de ligante de la imprimación.

Además de la tecnología de poliuretano, pueden ser adecuadas otras tecnologías de recubrimiento, por ejemplo, polisiloxanos, poliaspárticos, y fluoropolímeros [fluoroetileno/co-polímero éter vinílico (FEVE en sus siglas en inglés)].

a Si se desea un recubrimiento, se utiliza un sistema de categoría de corrosividad o durabilidad superior, por ejemplo, C2 alto o C3 medio.

CÓDIGO: AE-127-I  
FECHA: FEB. '22  
REVISIÓN: 2  
APROBADO: DPTO. CALIDAD



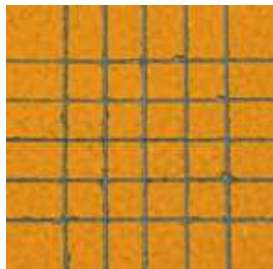

**EUROCLOR** e/a

PINTURAS ESPECIALES PARA LA INDUSTRIA


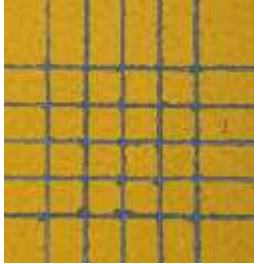

Políg. Industrial de Litutxipi, s/n.  
Teléfs. 945 30 03 76 - 945 30 08 50 • Fax: 945 31 20 14  
www.euroclor.es • E-mail: euroclor@euroclor.es  
01200 SALVATIERRA (ALAVA)

**CUMPLIMIENTO CATEGORÍA DE CORROSIÓN C4H (s. UNE EN ISO 12944-6:2018) DEL SIGUIENTE SISTEMA ENSAYADO:**

**2 MANOS DE IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC AE-127-I (90-110µm totales) + 1 MANO DE ESMALTE DE POLIURETANO AP-2101 (60-80µm aprox.)  
Esesor seco total 150-190µm**

CATEGORÍA DE CORROSIÓN C4H	
Adherencia inicial, previa a los ensayos de corrosión (ISO 2409)	 Clasificación 0
Ensayo de niebla salina (ISO 9227) 720 horas de ensayo	

CÓDIGO: AE-127-I  
FECHA: FEB. '22  
REVISIÓN: 2  
APROBADO: DPTO. CALIDAD

<p>Ensayo de humedad (ISO 6270-1) 480 horas de ensayo</p>	
<p>Adherencia posterior a los ensayos de corrosión (ISO 2409)</p>	 <p>Clasificación 0</p>
<p>Ampollamiento (ISO 4628-2)</p>	<p>0 (S0)</p>
<p>Oxidación (ISO 4628-3)</p>	<p>Ri 0</p>
<p>Agrietamiento (ISO 4628-4)</p>	<p>0 (S0)</p>
<p>Descamación (ISO 4628-5)</p>	<p>0 (S0)</p>
<p>Corrosión en la incisión tras ensayo niebla salina (ANEXO A s. UNE EN ISO 12944-6)</p>	 <p>No se observa corrosión en la incisión</p>

**CÓDIGO:** AE-127-I  
**FECHA:** FEB. '22  
**REVISIÓN:** 2  
**APROBADO:** DPTO. CALIDAD