



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 2 COMP. RICA EN ZINC AE-227-I

DESCRIPCIÓN:

IMPRIMACIÓN EPOXI POLIAMIDA CON ELEVADO CONTENIDO EN ZINC METAL. COMBINA LA DUREZA DE LOS RECUBRIMIENTOS EPOXÍDICOS CON LA ELEVADA PROTECCIÓN CATÓDICA DE LAS IMPRIMACIONES RICAS EN ZINC.
BUENA RESISTENCIA A LA ABRASIÓN Y AL VAPOR DE AGUA.

USOS:

COMO PROTECCIÓN SUPERIOR EN ESTRUCTURAS CHORREADAS. ALLÍ DONDE SE REQUIERA UNA GRAN PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN, CONTENEDORES, BARCOS....

EN CAPAS FINAS COMO PROTECCIÓN TEMPORAL.

VEHÍCULO:	EPOXI-POLIAMIDA
PIGMENTACIÓN:	ZINC METAL POLVO
DISOLVENTE:	DISOLVENTE UNIVERSAL 231 (APLICACIÓN PISTOLA) DISOLVENTE UNIVERSAL 100 (APLICACIÓN BROCHA)
DENSIDAD:	1,98 Kg/L UNE-EN-ISO 2811-1
VISCOSIDAD:	65'' EN COPA FORD nº4 UNE-EN-ISO 2431
SÓLIDOS:	52 % EN VOL. 79% EN PESO UNE-EN-ISO 3251
CONTENIDO EN ZINC METÁLICO:	66% SOBRE SÓLIDOS EN PESO
BRILLO:	MATE UNE-EN-ISO 2813
SECADO:	TACTO 120 min. A 20 °C CURADO TOTAL 7 DÍAS UNE-EN-ISO 1517
REPINTADO:	MÍNIMO 24h MÁXIMO 6 MESES UNE48283
ESPESOR:	ACONSEJADO 50-70µm UNE-EN-ISO 2808
RENDIMIENTO:	10 m ² /L PARA 60µm SECAS
MEZCLA BASE	
PINTURA-EDURECEDOR:	12,75:1 EN PESO 5,7:1 EN VOL.

CÓDIGO: AE-227-I
FECHA: FEB. '22
REVISION: 4
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 ^{1/2}
- 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 APLICACION 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 PROTECCIÓN TEMPORAL O 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 INTERESANTE DEJAR UN TIEMPO DE INDUCCIÓN DE MEZCLA DE APROXIMADAMENTE 30 MINUTOS ANTES DE PINTAR

CÓDIGO: AE-227-I
FECHA: FEB. '22
REVISION: 4
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 RICA EN ZINC AE-227-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		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 la imprimación													
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-227-I
FECHA: FEB. '22
REVISION: 4
APROBADO: DPTO. CALIDAD



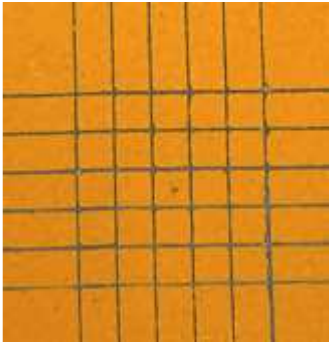

EUROCLOR e/a

PINTURAS ESPECIALES PARA LA INDUSTRIA


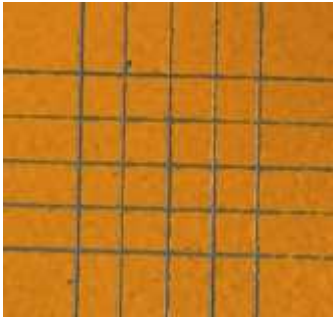

Políg. Industrial de Litutxipi, s/n.
Teléfs. 945 30 03 76 - 945 30 08 50 • Fax: 945 31 20 14
www.euroclor.es • E-mail: euroclor@euroclor.es
01200 SALVATIERRA (ALAVA)

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

**2 MANOS DE IMPRIMACIÓN EPOXÍDICA RICA EN ZINC AE-227-I (90-110µm totales) + 1 MANO DE ESMALTE DE POLIURETANO AP-2101 (60-80µm aprox.)
Espesor 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-227-I
FECHA: FEB. '22
REVISION: 4
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-227-I
FECHA: FEB. '22
REVISION: 4
APROBADO: DPTO. CALIDAD