



**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. FOSFATO DE ZINC AE-238-I

## DESCRIPCION:

IMPRIMACION EPOXI POLIAMIDA CON PIGMENTO INHIBIDOR DE LA CORROSION (FOSFATO DE ZINC MODIFICADO) DE EXCELENTES PROPIEDADES ANTICORROSIVAS, MECANICAS Y QUIMICAS. IGNIFUGA B-s1,d0.

## USOS:

EN PLANTAS DE GRANALLADOS COMO PROTECCION CON BAJO ESPESOR DE PRODUCTO. COMO IMPRIMACION DE SISTEMAS EPOXIDICOS EN AMBIENTES MARINOS E INDUSTRIALES. APTA PARA PROCESOS INTUMESCENTES. COMO PRIMERA MANO EN ACABADOS DE POLIURETANO, TANTO AL DISOLVENTE COMO HIDROSOLUBLES.

<b>VEHICULO:</b>	EPOXI-POLIAMIDA
<b>PROPORCION DE MEZCLA EN PESO:</b>	5 PARTES DE PINTURA 1 PARTE DE CATALIZADOR
<b>PIGMENTACION:</b>	ANTICORROSIVO NO TOXICO
<b>DISOLVENTE:</b>	UNIVERSAL 231 APLICACION PISTOLA DISOLVENTE UNIVERSAL 100 APLICACION BROCHA
<b>DENSIDAD:</b>	1,3-KG/LT SEGUN COLOR <b>UNE-EN-ISO 2811-1</b>
<b>VISCOSIDAD:</b>	80 SEG COPA FORD N.4 (mezcla) <b>ASTM D1200</b>
<b>SOLIDOS:</b>	50% <b>UNE-EN-ISO 3251 SEGÚN COLOR</b>
<b>BRILLO:</b>	40% ANGULO DE 60° <b>UNE-EN-ISO 2813</b>
<b>SECADO:</b>	TACTO 120 MINUTOS A 20 °C CURADO 7 DIAS <b>UNE-EN-ISO 1517</b>
<b>REPINTADO:</b>	MINIMO 6 HORAS MAXIMO 20 DIAS <b>UNE 48283</b>
<b>ESPESOR:</b>	ACONSEJADO 70 MICRAS <b>UNE-EN-ISO 2808</b>
<b>RENDIMIENTO:</b>	16 M <sup>2</sup> /LIT PARA 30 MICRAS SECAS 7 M <sup>2</sup> /LIT PARA 70 MICRAS SECAS

---

**CÓDIGO:** AE-238-I  
**FECHA:** Enero-22  
**REVISION:** 5  
**APROBADO:** CALIDAD

### **PREPARACION 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, ASI COMO LA SUCIEDAD ACUMULADA CON EL PASO DEL TIEMPO, SE DEBERAN 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 PRESION PARA ELIMINAR OTRO TIPO DE CONTAMINANTES (SALES, GRASAS ETC...)
- LA REPARACION DE DAÑOS SE EFECTUARA DESPUES DE CEPILLADA LA ZONA, CON EL MISMO PRODUCTO.

### **APLICACION:**

- BROCHA, RODILLO, EQUIPO AEROGRAFICO O AIRLESS. PUEDE APLICARSE CON SISTEMA ELECTROSTATICO.
- SE EFECTUARA CON BUENA RENOVACION DE AIRE Y CON ASPIRACION.

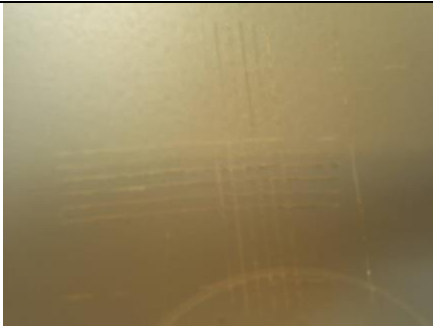



### **CONDICIONES DE MEZCLA:**



- LA MEZCLA SE EFECTUARA REMOVIENDO BIEN LOS DOS COMPONENTES, ES ACONSEJABLE DEJAR UN TIEMPO DE INDUCCION DE MEZCLA DE APROXIMADAMENTE 30 MINUTOS ANTES DE PINTAR. máximo 36 HORAS
- CONSULTAR CON LA HOJA DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO.

---

**CÓDIGO:** AE-238-I  
**FECHA:** Enero-22  
**REVISION:** 5  
**APROBADO:** CALIDAD

## - DETALLE DE LOS DIFERENTES ENSAYOS

ENSAYO	NORMA	DETALLE ENSAYO	RESULTADO
<b><u>-ADHERENCIA</u></b>	UNE-EN ISO 2409		Adherencia 100% Gt0  Espesor:45 micras.
<b><u>-IMPACTO:</u></b>	UNE-EN ISO 6272		Resistencia al impacto superior a 70 cm con bola de 20 mm y masa 1kg, sin producirse agrietamiento.  Espesor: 45 micras.
<b><u>-EMBUTICIÓN:</u></b>	UNE-EN ISO 1520		Embutición de 5 mm sin apreciarse agrietamiento.  Espesor: 45 micras.
<b><u>-DOBLADO:</u></b>	UNE-EN ISO 6860		Plegado de 5 mm sin apreciarse agrietamiento.  Espesor: 45 micras.

ENSAYO	NORMA	DETALLE ENSAYO	RESULTADO
<b><u>-NIEBLA SALINA</u></b>	UNE-EN ISO 7253 ASTM B 117		300 horas de ensayo sin aparición de ampollas ni corrosión en la superficie de la pieza. Avance de corrosión y ampollamiento en incisión inferior a 1 mm.  Espesor 90 micras
<b><u>-RESISTENCIA A LA HUMEDAD.</u></b>	UNE-EN ISO 6270 ASTM D 2247		300 horas de ensayo sin aparición de ampollas ni corrosión en la superficie de la pieza, ni en incisión.  Espesor:90 micras

**CÓDIGO:** AE-238-I  
**FECHA:** Enero-22  
**REVISION:** 5  
**APROBADO:** CALIDAD