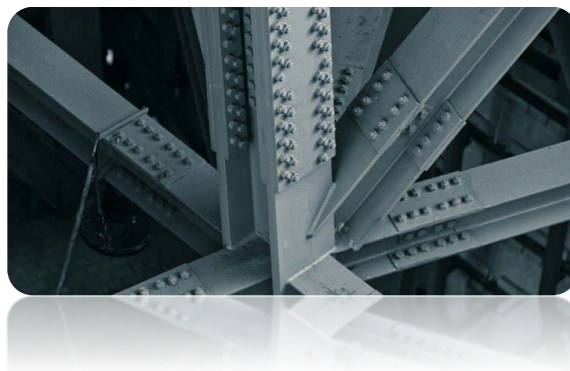


# Ficha Técnica

## N06P PRIMER EPOXI 2K RICO EN ZINC 65% ENDURECEDOR EPOXI N130007



### INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

<b>DESCRIPCIÓN</b>	<p>Imprimación epoxi de dos componentes con elevado contenido en polvo de zinc metálico sobre los sólidos de la película seca, destinada a lograr una elevada protección anticorrosiva de la superficie tratada.</p> <p>Su gran resistencia se basa en el par galvánico que forma la unión del hierro y el zinc, en el que el zinc es el ánodo de sacrificio en beneficio de la protección del soporte.</p>
<b>USOS RECOMENDADOS</b>	<p>Como imprimación antioxidante para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales de alta corrosividad y marinos, tales como los requeridos en la norma ISO-12944 para ambientes C4 y C5 (Industrial y marítimo).</p> <p>Como capa de fondo en sistemas de pintado para protección de superficies donde se exija cierta garantía y durabilidad.</p> <p>Como imprimación de bajo contenido en VOC's sobre superficies de acero. Puede aplicarse como zinc.shop primer sobre soportes de acero con desconchados, soldaduras, etc tras su minuciosa limpieza mecánica.</p> <p><i>UNE en ISO-48277.2005</i></p>
<b>PROPIEDADES TÉCNICAS GENERALES</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Excelente poder anticorrosivo y gran resistencia a la abrasión.</li> <li>- Excelente protección temporal en zonas recién chorreadas hasta la aplicación del sistema completo.</li> <li>- Cura formando una película dura, tenaz y con excelente protección catódica en áreas expuestas a daños mecánicos.</li> <li>- Muy buena resistencia al agua y los disolventes.</li> <li>- <i>Cumple con la especificación PSC-Paint 20.</i></li> </ul>

## DATOS TÉCNICOS Y APLICACIÓN

DATOS TÉCNICOS	Normativa	Especificado	
<b>Brillo (geometría 60°)</b>	UNE en ISO 2813	Semi mate	
<b>Color</b>	UNE en ISO 3668	Gris característico	
<b>Volumen de sólidos</b>	UNE 48090-82 (ISO 3233)	82% 54% (en peso)	
<b>Rendimiento teórico</b>	UNE 48 282-94	10 m <sup>2</sup> /l (50 micras secas)	
<b>Punto de inflamación</b>	UNE-EN 456	49°C SETA-FLASH Copa cerrada	
<b>Peso específico</b>	UNE en ISO 2811-1	2.50 ± 0.05 Kg/L	
<b>Secado al tacto</b>	UNE 48301	1-2 horas a 23°C	
<b>Total</b>		5 días a 23°C	
<b>VOC</b>	UNE en ISO 3251	Directiva COV 2004/42(II) Cat A/j2. Valor límite UE 500g/l (2010). Máx para este producto 499g/l.	
APLICACIÓN	Método	Boquilla	Dilución
	Brocha (*)	-	0-5%
	Aerográfica	1.7-1.8mm	10-15%
	Airless (**)	0.018-0.021''	0-5%
<b>Endurecedor</b>	N130007		
<b>Proporción de la mezcla</b>	8:1 en volumen		
<b>Vida de la mezcla</b>	8 horas a 20°C		
<b>Diluyente</b>	Epoxi		
<b>Espesor recomendado</b>	75 micras húmedas – 30 micras secas		
<b>Intervalo de repintado</b>	Mínimo: 3h a 23°C Máximo: No hay		
<b>Temperatura</b>	5°C - 30°C		
<b>Humedad relativa</b>	Máximo: 80%. La temperatura del soporte, será como mínimo 3°C por encima del punto de rocío, para evitar problemas derivados de la condensación.		
	(*) El uso de la brocha solo es recomendado para retoques de pequeñas áreas.		
	(**) Las indicaciones referentes a la aplicación a pistola son solamente orientativas.		

## PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Remover el componente A en su envase y una vez perfectamente homogeneizado, añadir el componente B lentamente (en las proporciones indicadas), mientras se realiza agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitador durante 2 minutos para su perfecta homogeneización.

Dejar reposar la mezcla durante 15 minutos antes de proceder con su uso.

No aplicar con temperaturas inferiores a 5°C ni con una humedad ambiental superior al 80%.

**Preparación previa:** Las superficies deberán estar completamente secas, desengrasadas, desoxidadas y libres de polvo.

Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, la cascarilla de laminación y la herrumbre si la hubiera, cualquier traza de contaminación remanente debe mostrarse únicamente como manchas pequeñas con forma circular o franjas.

En exteriores, no aplicar si se prevén precipitaciones, en horas de pleno sol con temperaturas muy elevadas ni en días con humedad excesivamente alta. Siempre que exista pintura anterior en el soporte a tratar verificar que ésta está en buen estado y adherida correctamente.

**Superficies nuevas:** Tras llevar a cabo la preparación previa del soporte, en cualquier tipo de ambiente, se recomienda el chorreado con abrasivo hasta alcanzar como mínimo el grado Sa 2 ½, referido a la norma SIS 05.59.00.

Aplicar la imprimación inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación del soporte.

**Superficies pintadas:** Eliminar las manchas de grasa, aceite y suciedad con disolvente.

Eliminar las sales y otros contaminantes que pudieran existir en el soporte con agua dulce a presión.

Suprimir las capas de pintura que no estén perfectamente adheridas y proceder a continuación como se ha indicado en el caso de las superficies nuevas o no pintadas.

Para obtener resultados óptimos, se recomienda aplicar dos capas o más del producto hasta alcanzar el espesor recomendado o deseado.

Para el pintado de otros materiales o situaciones específicas no contempladas en esta ficha técnica, consultar con nuestro Departamento Técnico.

**Capas posteriores:** N03 Acb Poliuretano, N08 Acb Poliuretano Acrílico, N05 Esmalte clorocaucho, N01 Acabado sintético secado rápido, N02 Acabado sintético decoración, N06 Acabado Epoxi.

## DATOS ADICIONALES

**Limpieza de equipos:** Disolvente epoxi según temperatura ambiente.

**Condiciones de aplicación:** Las que se derivan de la práctica normal de un buen proceso de pintado.

Si el producto se aplica por debajo de 5°C o superando los 30°C, el conjunto de características reseñadas en la presente ficha técnica podría verse afectado negativamente.

La temperatura y humedad relativas deberán ser medidas en las cercanías del sustrato para optimizar al máximo los datos obtenidos y que éstos no influyan en el proceso de pintado.

Se recomienda una continua agitación del producto durante la aplicación del mismo para prevenir la sedimentación del pigmento de zinc, debido a su alto peso específico.

**Observaciones:** Caso de sobrepasar el límite de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreo sobre el soporte hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada. Si debido a un largo intervalo de repintado o a su exposición a ambientes muy contaminados se ha acumulado polvo o suciedad sobre la superficie del producto, es necesario proceder a una cuidadosa limpieza, empleando agua a presión y dejándola secar posteriormente.

Pueden aplicarse espesores de película seca distintos del recomendado, pero hay que tener en cuenta que ello junto al estado de la superficie, el modo de aplicación y el grado de dilución del producto influirán sobre el rendimiento y muy probablemente sobre el tiempo de secado y el intervalo de repintado del producto.

En condiciones normales de exposición a ambientes marinos e industriales, el producto no tiene un intervalo máximo de repintado cuando se recubre con pinturas del tipo epoxi o poliuretano.

Cuando el material se recubre con productos del tipo *clorocaucho, acrílico o vinílico*, debe observarse un intervalo máximo de 2-3 días a 20°C en función del tipo de producto utilizado y el espesor de película deseado.

## SEGURIDAD

Evitar el contacto directo con la piel.

Utilizar guantes, mascarilla y gafas protectoras durante la aplicación.

En caso de contacto con los ojos, piel o mucosas, lavar inmediatamente con agua, limpiar y consultar a un médico.

Facilitar la ventilación cuando el producto se aplique en interiores.

Evitar la inhalación prolongada y usar protección respiratoria en caso de ser necesario.

Para más información solicitar la *Ficha de Datos de Seguridad*.

## ALMACENAJE

Un año desde su fabricación, en su envase original, sin abrir, bajo techado y evitando las heladas y la exposición directa al sol.

Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características, corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproductibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuevos productos y la prestación de asistencia técnica, queda sujetos a nuestras condiciones generales de venta, entrega y servicio y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso.