



IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

DESCRIPCIÓN:

Imprimación sintética antioxidante, versátil y polivalente de secado rápido. Especialmente recomendada para la protección temporal de superficies de acero en chapas, vigas y pilares como capa de base previa a la aplicación de cualquier tipo de esmalte de acabado o como capa de base en sistemas ignífugos o intumescentes. Muy indicada como capa de imprimación para uso general en una gran variedad de elementos metálicos en estructuras, naves industriales y maquinaria agrícola.

CERTIFICACIÓN OFICIAL:

Certificada como BS1D0 según la norma UNE – EN 13501 : 2007 según informe número EXAP – 1795T09 con fecha 30 de abril 2009 emitido por AFITI-LICOF.

PROPIEDADES FÍSICAS:

Color / Acabado:	Blanco, gris RAL 7001 y rojo RAL 3009/ Mate sedoso
Sólidos en volumen:	49 %
Peso específico:	1,400 kg. / litro
COV:	310 -330 gr. / litro
Punto de inflamación:	según color > 21° C

VALORES PELICULA SECA:

Dureza Persoz:	85" mínimo a las 24 horas
Impacto directo:	Sin fisuras. Bola de 12,5 Ø 12,5 a 70 cm.
Embutición:	Excelente. Sin fisuras. 6,5 mm.
Plegado:	Excelente. Sin fisuras. Mandril de 5,5 mm.
Adherencia:	100%. Peine de 2 mm.

DA TOS DE APLICACIÓN:

Rendimiento Teórico:	14-15 m ² /L a 30 micras secas.
Pistola "Airless":	Presión boquilla: 120-150 bar. Diámetro boq.: 0,48–0,58 mm. Relación compresión: 50 : 1 Ángulo de aplic.: 40-80 grados. Dilución: 0 – 5% en volumen.
Pistola aerográfica:	Presión: 3 - 5 bar. Diámetro boquilla: 2 – 3 mm. Dilución: 5 - 10% en volumen.
Brocha / Rodillo:	Dilución: 5% en volumen.
Diluyente/limpieza	Disolvente Sintético Evitar una dilución excesiva, ya que puede provocar una menor resistencia al descuelgue y una pérdida de propiedades generales del producto.

TIEMPOS SECADO Y REPINTADO (*):

T°C	Seco tacto	Seco	Seco completo	Seco para repintar	
				MIN	MAX
5	4 h	12 h	3 días	24 h	Indefin
20	2 h	6 h	1 día	16 h	Indefin
30	30 min	4 h	1 día	8 h	Indefin

(*) La superficie debe estar seca, libre de sales solubles antes de repintar. Los mejores resultados de adherencia se consiguen cuando la capa precedente no está completamente curada. En tiempos prolongados de exposición se recomienda dar una ligera rugosidad superficial para favorecer la adherencia por anclaje mecánico de las capas siguientes. En caso de duda, se recomienda consultar a nuestro departamento técnico. Los valores mencionados son indicativos.

El tiempo de secado antes de repintar podría variar dependiendo del espesor de película aplicado, la ventilación, la humedad, etc.



IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

Acero

Eliminar grasa y aceite mediante un desengrasante de naturaleza alcalina hasta alcanzar un grado de limpieza SSPC-SPC1. Eliminar las proyecciones y cordones de soldadura y eliminar rebabas mediante disco de esmeril.

Eliminar óxido, corrosión y calamina mediante un chorreado abrasivo al grado Sa 2 ½ de Norma ISO 8501:1. Para limpieza con chorro de agua a alta presión al grado DW-3 según la Norma STG-2222 con una presión de agua > 1.000 bar (1.500 psi).

Reparación y mantenimiento

Los retoques o pequeñas reparaciones se realizarán con brocha o rodillo. Las áreas afectadas por la corrosión deberán limpiarse mecánicamente con disco de esmeril hasta alcanzar un grado de limpieza St 3 o mediante chorro de arena hasta alcanzar un grado de limpieza Sa 2 o superior. También puede utilizarse chorro de agua a alta presión hasta alcanzar un grado de limpieza DW 3.

ESQUEMA DE PINTADO RECOMENDADO:

IMPRIMACIÓN:

Aplicar IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC.

1 X 30 micras de espesor de película seca.

ACABADO:

Aplicar dos capas de Barnilux, Banicoat, Eurofire, Imperthane Pur o de acuerdo con la especificación.

CONDICIONES DE LA APLICACIÓN:

Aplicar con temperaturas superiores a + 5° C y humedad relativa inferior al 80%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o con temperaturas de soporte como mínimo de 3° C por encima del punto de rocío. La temperatura máxima recomendada a la que deberá encontrarse el sustrato es de aproximadamente 40° C.

OBSERVACIONES:

Puede aplicarse a espesores distintos de los recomendados, pero puede influir en los tiempos de secado, intervalos de repintado y rendimiento. Se recomienda aplicar espesores no superiores a 30 micras secas por capa para facilitar la evaporación de disolvente.

En exposición a atmósferas contaminadas, es imprescindible limpiar con agua a presión antes de aplicar la siguiente capa. En intervalos largos de repintado o en especificaciones de pintado con capas de acabado, se recomienda realizar una prueba previa de adherencia y compatibilidad.

Si el producto va a repintarse con productos epoxi o poliuretanos, se recomienda dejar transcurrir un intervalo mínimo de repintado de 48 – 72 horas según temperatura y humedad ambiente con las siguientes observaciones:

1. Si la instalación o taller de aplicación está equipado con cabina de estufado, el intervalo de repintado puede acortarse a 24 horas.

2. Para obtener un resultado correcto de adherencia entre las distintas capas del esquema de pintado, el espesor de película seca no debe superar las 25 micras secas.

Si se utiliza la IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC para protección monocapa temporal, se recomienda un espesor seco mínimo de 45 micras lo que modificará sus tiempos de secado y rendimientos especificados.

ALMACENAMIENTO:

Almacenar el producto según las normativas nacionales vigentes. Los envases deberán guardarse en un espacio seco, fresco, bien ventilado y alejado de fuentes de calor o ignición y herméticamente cerrados.

DISPONIBILIDAD INTERNACIONAL:

Sujeto a confirmación.

eurotex[®]

FICHA TÉCNICA

Rev.4: Marzo 2015



IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

SALUD Y SEGURIDAD:

Producto al disolvente. Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas.

Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Evitar el contacto del producto con la piel usando protección personal adecuada (guantes, mascarillas, gafas, etc.), si éste se produce, lavar inmediatamente con agua abundante.

Existe una ficha de datos de seguridad a disposición del usuario.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDADES:

La información detallada en esta ficha técnica se suministra según nuestro leal saber y entender. No obstante, no tenemos control alguno sobre la calidad o el estado del sustrato ni sobre ninguno de los otros factores que afectan el uso y la aplicación de este producto. Por consiguiente, no podemos aceptar ningún tipo de responsabilidad que pueda resultar del rendimiento del producto así como tampoco por ningún tipo de pérdida ni daños que puedan surgir a partir del uso de este producto. Nos reservamos el derecho a cambiar el producto sin previo aviso.