



INFORMACIÓN TÉCNICA

IMPRIMACIÓN EPOXI 2 COMPONENTES



DESCRIPCIÓN:

Imprimación epoxi de 2 componentes curado con poliamida conteniendo fosfato de cinc como pigmento inhibidor de la corrosión, para la protección de estructuras metálicas, suelos de hormigón, etc. Facilita la adherencia de las capas posteriores sobre galvanizado, aluminio, cinc, etc.

Características:

-) Excelente adherencia sobre sustratos de hormigón y metales.
-) Resistente al agua, a la corrosión y a la intemperie.
-) Elevada resistencia a productos químicos (ácidos, álcalis, aceites, etc.)
-) Elevada resistencia mecánica.

DATOS TÉCNICOS:

Vehículo fijo	Resina epoxi-poliamida.	
Color	Rojo óxido (Ral 3009 aprox.), gris (Ral 7004 aprox.).	
Brillo	Satinado	
Sólidos en peso (A+B)	64 %	UNE-EN ISO 3251
Sólidos en volumen (A+B)	45 %	UNE 48090
Viscosidad (A+B)	– KU (23 ± 2 °C)	UNE 48076
Peso específico (A+B)	1.25 – 1.35 kg/l (23 ± 2 °C)	UNE-EN ISO 2811-1
Rendimiento teórico	9 – 14 m ² /l y capa. Deben considerarse pérdidas de aplicación, irregularidades de la superficie, etc.	
Espesor recomendado	70 – 110 micras húmedas; 31 – 50 micras secas por capa. Aplicar dos capas como acabado.	
Secado al tacto	3 – 4 horas a 23 °C y 55% de humedad relativa. Depende de la temperatura del aire y de la ventilación.	UNE 48301
Secado total	6 – 8 horas a 23 °C y 55% de humedad relativa. Depende de la temperatura del aire y de la ventilación.	UNE 48301
Repintado	12 – 24 horas.	
Curado total	7 días a 23 °C y 55% de humedad relativa, 14 días a 12 °C y 55% de humedad relativa.	
Vida útil de la mezcla	> 10 horas. La vida útil de la mezcla depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas.	
Disolvente	Disolvente aromático y alcoholes.	
Ensayo de corrosión	> 500 horas de exposición	ASTM B-117 Niebla salina

Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 500 g/l (2010). Contenido máx. en COV: 500 g/l

Pinturas Decolor

Polígono Industrial El Salvador Avenida 3ª, Parcela 4 y 5

02630 La Roda (Albacete) España

Teléfono: +34 967 44 17 14

E-mail: dptotecnico@decolor.com

<http://www.decolor.com>



INFORMACIÓN TÉCNICA

IMPRIMACIÓN EPOXI 2 COMPONENTES



Adhesión / ensayo corte por enrejado UNE-EN ISO 2409		
Superficie	Detalles	Resultado
Acero carbono	50 µm secas aplicadas directamente; 7 días a temperatura ambiente	0/0/0
Acero galvanizado	50 µm secas aplicadas directamente; 7 días a temperatura ambiente	0/0/0
Aluminio	50 µm secas aplicadas directamente; 7 días a temperatura ambiente	0/0/0
PVC	50 µm secas aplicadas directamente; 7 días a temperatura ambiente	0/0/0

Tabla de resistencia frente a los productos químicos			
No se ve afectado o sólo un ligero ataque pero aún así proteger adecuadamente el sustrato después de 12 meses de inmersión +	Hipoclorito sódico 15% Peróxido de hidrogeno 100% Aceite de ricino Metil isobutil cetona Xileno	Tolueno White spirit Gasolina Pentano Hexano	Heptano Etilenglicol Tetracloroetileno Etanol
No se ve afectado hasta 6 meses de inmersión, a partir de entonces el fracaso es parcial +0	Acetona Aceite de pino Benceno Di-cloro etileno Metanol	Butanol Di-acetona alcohol	
No se ve afectado hasta 1. meses de inmersión, a partir de entonces el fracaso es parcial 0	Agua Hidróxido sódico 20% Metil etil cetona Acetato de etilo Tri-cloro etileno	Etanol amina Sec-butanol	
No resistente -	Anhídrido acético Di-etilenglicol Cloroformo Amoniaco Amoniaco 40%	Alcohol bencílico Ácido sulfúrico 10% en agua Ácido sulfúrico 50% en agua Ácido nítrico 10% en agua Ácido clorhídrico 10% en agua	Ácido acético Ácido acético 10% en agua Ácido fórmico

APLICACIÓN:

Imprimación anticorrosiva de superficies férreas como no férreas y pavimentos de hormigón, tanto en interiores como en exteriores facilitando la adherencia de las capas posteriores sobre galvanizado, aluminio, cinc, PVC, algunos plásticos, suelos de hormigón, etc.

MODO DE EMPLEO:

Métodos de aplicación: Brocha, rodillo o pistola.
Diluyente y limpieza de utensilios: DISOLVENTE EPOXI.

Relación de mezcla: Componente (A): 4 parte en peso
Componente (B): 1 parte en peso

Las superficies a pintar deberán estar secas y limpias de polvo, óxido, grasas, etc.

Pinturas Decolor

Polígono Industrial El Salvador Avenida 3ª, Parcela 4 y 5

02630 La Roda (Albacete) España

Teléfono: +34 967 44 17 14

E-mail: dptotecnico@decolor.com

<http://www.decolor.com>



INFORMACIÓN TÉCNICA

IMPRIMACIÓN EPOXI 2 COMPONENTES



-)/ Cemento, hormigón: El hormigón primeramente debe estar fraguado para lo cual debe haber transcurrido 1 mes desde su aplicación. La superficie debe tener una adecuada rugosidad recomendándose su preparación mediante lijadora con piedra de diamante (u otros discos abrasivos) o granalladora. Tratar la superficie con sulfamán (ácido clorhídrico) diluido 10 – 15% para neutralizar la alcalinidad del cemento, a continuación lavar y dejar secar. Aplicar como imprimación para el suelo IMPRIMACION EPOXI 2C.

Las superficies viejas deberán cepillarse fuertemente para sanearlas, eliminando por completo la grasa y el polvo, así como cualquier otra contaminación superficial.

- Superficies metálicas: Eliminar zonas oxidadas mediante cepillado manual o mecánico. Aplicar 2 capas de IMPRIMACIÓN EPOXI 2C antes de proceder al pintado.

En general se recomienda:

-) Aplicar entre 10 °C y 35 °C. La humedad relativa debe estar entre 20 - 60%.
-) Homogeneizar perfectamente el producto, tanto la base (A) como el agente de curado (B), antes de su utilización.
-) Mezclar perfectamente la base y el agente de curado (A+B) hasta conseguir una total homogeneización de la mezcla, con un agitador mecánico y a bajas revoluciones. Es recomendable diluir primero el componente A antes de añadir el componente B para una correcta homogenización. Una vez realizada la mezcla esperar entre 5 minutos antes de comenzar la aplicación.
-) El soporte deberá estar a temperatura 3 °C superior al punto de rocío (el punto de rocío deriva de la temperatura ambiente y la humedad relativa). Aplicar sólo sobre superficies limpias y secas y con una temperatura por encima del punto de rocío para evitar condensaciones o humedades.
-) En zonas cerradas deberán crearse buenas condiciones de ventilación durante la aplicación y secado.
-) La ventilación es esencial para garantizar una buena circulación de aire de la zona a pintar durante la aplicación y secado. En caso contrario el curado del producto y las características finales del mismo (brillo, resistencia química, etc.) pueden ser seriamente afectadas. Se recomienda una velocidad de circulación de aire entre 0,1 y 0,5 m/seg.

PRESENTACIÓN:

Envases metálicos de:

	Componente (A): 4 kg; 12 kg
	Componente (B): 1 kg; 3 kg

ALMACENAMIENTO:

24 meses en envase original cerrado, bajo techado y a temperatura comprendida entre 5 °C y 35 °C y protegido de la intemperie.



INFORMACIÓN TÉCNICA

IMPRIMACIÓN EPOXI 2 COMPONENTES



INFORMACIÓN ADICIONAL:

La información contenida en este documento sirve de guía para el usuario pero no ofrece garantía. Para información relativa a seguridad y medio ambiente consulten la Ficha de Datos de Seguridad.

Pinturas Decolor

Polígono Industrial El Salvador Avenida 3ª, Parcela 4 y 5

02630 La Roda (Albacete) España

Teléfono: +34 967 44 17 14

E-mail: dptotecnico@decolor.com

<http://www.decolor.com>