



INFORMACIÓN TÉCNICA

IMPRIMACIÓN EPOXI AQUA 2 COMPONENTES



DESCRIPCIÓN:

Imprimación epoxi al agua 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.
-) Libre de disolventes.

DATOS TÉCNICOS:

Vehículo fijo	Resina epoxi-poliamida.	
Color	Rojo óxido (Ral 3009 aprox.), gris (Ral 7004 aprox.).	
Brillo	Satinado.	
Sólidos en peso (A+B)	68 %	UNE-EN ISO 3251
Sólidos en volumen (A+B)	46 %	UNE 48090
Peso específico (A+B)	1.10 – 1.20 Kg./l (23 ± 2 °C)	UNE-EN ISO 2811-1
pH (A+B)	9.0 – 10.0 (23 ± 2 °C)	UNE-EN ISO 787-9
Rendimiento teórico (A+B)	Colores: 8 – 12 m ² /Kg. y capa. Deben considerarse pérdidas de aplicación, irregularidades de la superficie, etc.	
Espesor recomendado	70 – 110 micras húmedas; 32 – 50 micras secas por capa. Aplicar de 2 capas.	
Secado al tacto	8 – 10 horas a 23 °C y 55% de humedad relativa. Depende de la temperatura del aire y de la ventilación.	
Secado total	20 – 24 horas a 23 °C y 55% de humedad relativa. Depende de la temperatura del aire y de la ventilación.	
Curado total	7 días a 23 °C y 55% de humedad relativa, 14 días a 12 °C y 55% de humedad relativa.	
Vida mezcla	60 minutos. La vida útil de la mezcla depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas.	
Repintado	24 horas – 48 horas máximo	
Disolvente	Agua	
Reacción al fuego	Clase M-1	UNE 23727
Reacción al fuego	B _f s1	UNE-EN 13501-1:2007
Adherencia por tracción (placa de cemento/7 días a 23 °C/100 g/m secas)	> 5 N/mm ²	UNE-EN ISO 4824
Dureza Persoz	174 segundos	UNE-EN ISO 1522

Pinturas Decolor

Polígono Industrial El Salvador Avenida 3ª, Parcela 4 y 5
 Apdo. 106 – 02630 La Roda (Albacete) España
 Teléfono: +34 967 44 17 14 Fax: +34 967 44 33 54
 E-mail: dptotecnico@decolor.com <http://www.decolor.com>



INFORMACIÓN TÉCNICA

IMPRIMACIÓN EPOXI AQUA 2 COMPONENTES



	(200 μ m húmedas / 7 días a 23 °C)	
Ensayo de corrosión (niebla salina)	> 500 horas de exposición	ASTM B-117

Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 140 g/l (2010). Contenido máx. en COV: 30 g/l

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

TEST DE RESISTENCIA QUÍMICA		
Nº	Producto químico	Observación
1	Gasolina	Después de 2 semanas superficie descolorada
2	Compuestos aromáticos	Después de 2 semanas superficie descolorada
3	Alcohol	Después de 3 semanas superficie hinchada
4	Ester/cetona	Después de 2 semanas superficie descolorada
5	Ácido acético (10%)	Después de 2 semanas superficie descolorada
6	DETA (50%) en agua	Después de 3 semanas superficie mate
7	Ácido nítrico (25% en agua)	Después de 2 semanas superficie descolorada marrón y destruida
8	Ácido sulfúrico (36% en agua)	Después de 3 semanas superficie mate
9	Ácido láctico (10% en agua)	Después de 2 semanas superficie hinchada
10	Líquido de frenos	Después de 3 semanas superficie hinchada

Nota:

Nº 1 Gasolina: 47.5 vol% tolueno; 30.4 vol% iso-octano; 17.1 vol% n-heptano; 3.0 vol% metanol; 2.0 vol% terc-butanol

Nº 2 Compuestos aromáticos: 60.0 vol% tolueno; 30.0 vol% xileno; 10.0 vol% naftalina metílico

Nº 3 Alcohol: 48.0 vol% metanol; 48.0 vol% isopropanol; 4.0 vol% agua

Nº 4 Ester/cetona: 50.0 vol% acetato de etilo; 50.0 vol% metil isobutil cetona

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: Agua.

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

Apdo. 106 – 02630 La Roda (Albacete) España

Teléfono: +34 967 44 17 14

Fax: +34 967 44 33 54

E-mail: dptotecnico@decolor.com

<http://www.decolor.com>



INFORMACIÓN TÉCNICA

IMPRIMACIÓN EPOXI AQUA 2 COMPONENTES



- J) 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 sulfumán (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 AQUA 2C.

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

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

En general se recomienda:

- J) Aplicar entre 10 °C y 35 °C. La humedad relativa debe estar entre 20 - 60%.
- J) Homogeneizar perfectamente el producto, tanto la base (A) como el agente de curado (B), antes de su utilización.
- J) 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.
- J) 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/humedades.
- J) En zonas cerradas deberán crearse buenas condiciones de ventilación durante la aplicación y secado.
- J) 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 de plástico de: Componente (A): 3 Kg.
 Componente (B): 0,750 Kg.

ALMACENAMIENTO:

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

Pinturas Decolor

Polígono Industrial El Salvador Avenida 3ª, Parcela 4 y 5
Apdo. 106 – 02630 La Roda (Albacete) España
Teléfono: +34 967 44 17 14 Fax: +34 967 44 33 54
E-mail: dptotecnico@decolor.com <http://www.decolor.com>



INFORMACIÓN TÉCNICA

IMPRIMACIÓN EPOXI AQUA 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
Apdo. 106 – 02630 La Roda (Albacete) España
Teléfono: +34 967 44 17 14 Fax: +34 967 44 33 54
E-mail: dptotecnico@decolor.com <http://www.decolor.com>