



# IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC

(Art. 7060)



Imprimación Epoxi de dos componentes de uso general, para todo tipo de soportes metálicos de aplicación industrial en ambientes normales o químicamente agresivos.

## Propiedades principales

- Buena adherencia sobre metales.
- Excelente poder anticorrosivo.
- Resistente a ambientes agresivos.
- Buena resistencia física: abrasión, dureza y elasticidad.
- Gran resistencia a disolventes y productos químicos.
- Cumple con la normativa de COV 2010 para el sector de construcción.

## Usos

Especialmente recomendado su aplicación en taller sobre piezas que deban permanecer en almacenaje algún tiempo sin otra protección. Utilización a pie de obra sobre superficies metálicas (maquinaria, estructuras, rejas, vallas, etc.). Adecuada como imprimación para acabados epoxis y poliuretanos.

## Presentación

- **Colores:** Gris y Rojo óxido.
- **Aspecto:** Mate.
- **Envases:** 4 L (Comp.A 3,2 L / Comp. B 0,8 L) y 16 L (Comp.A 12,8 L / Comp.B 3,2 L)

## DATOS TÉCNICOS

**Composición:** *Vehículo fijo:* Resinas Epoxis curadas con poliaminas.  
*Pigmentos:* Minerales ,Orgánicos y Pigmentos anticorrosivos.  
*Disolvente:* Mezcla de hidrocarburos, alcoholes y cetónicos

**Densidad:** 1,36 ± 0.05 Kg/L (A+B), 1,47 ± 0.05 Kg/L (Base A)

**Sólidos en volumen:** 41 ± 2 %

<b>Rendimiento:</b>	9–11 m <sup>2</sup> /L (Aproximado por capa)
<b>Secado:</b>	Al tacto: 2 horas (a 40 micras, 23° C y 55% humedad relativa). Total: 4 horas (a 40 micras, 23° C y 55% humedad relativa).
<b>Repintado:</b>	A partir de las 4 horas a 20° C, dureza total a los 7 días
<b>COV:</b>	Valor límite de la UE para este producto (cat A/j): 500 g/L. Contenido máximo 500 g/L.

## MODO DE EMPLEO

### Instrucciones de aplicación

<b>Temperatura:</b>	De 10 a 35° C. La temperatura del sustrato tiene que estar 2-3°C por encima del punto de rocío para evitar condensaciones y la humedad relativa tiene que ser inferior de 80%.
<b>Numero de capas:</b>	Una.
<b>Espesor recomendado:</b>	40–60 µm por capa
<b>Herramientas:</b>	Equipos de proyección Airless, aerográficos, Air-mix, brocha o rodillo. Pistola Airless : Boquilla 0.38-0.48 mm (110-160 bar) Pistola Convencional: Boquilla 1.8-2.2 mm ( 3-6 bar)
<b>Dilución:</b>	Máximo 10% en pistola aero-gráfica, máximo 5% en Airless, con Disolvente EPOXI Art. 7060000.
<b>Limpieza:</b>	Disolvente EPOXI Art. 7605000
<b>Proporción de mezcla:</b>	En volumen: 4 (Comp A)/ 1(Comp B) Endurecedor Epoxi Fosfato de Zinc Art.7060999. En peso: 6 (Comp A)/ 1 (Comp B) Endurecedor Epoxi Fosfato de Zinc Art. 7060999
<b>Vida de la mezcla:</b>	6 horas a 20°C
<b>Observaciones:</b>	Agitar convenientemente antes de su aplicación.

### Tratamiento de superficies

Las superficies en general deberán estar secas, firmes, limpias y exentas de grasas, polvo y óxido. Eliminar los elementos que presenten mala adherencia. Aplicar sobre hierro o acero mediante decapado abrasivo a grado Sa 2 ½ (ISO 85501-1:1998).

## **Precaución y conservación del envase**

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Almacenar el envase bien cerrado en lugar fresco, al abrigo de fuentes de calor y heladas.

12 meses en envase original cerrado.

---

## **Información de seguridad**

Consultar etiquetado y Ficha de Seguridad

*Revisión: 1*

*Fecha de edición: 30/3/2016*