

Nombre: **RESINA IMPRIMACIÓN EPOXI**  
Definición: **Imprimación epoxi intermedia**  
Código: **21.3.K1**

Categoría: **B/C**  
V.O.C (listo al uso): **540 g/l**  
Producto según 2004/42/CE

### **Naturaleza del Producto:**

Esmalte epoxi de dos componentes para mezclar antes de usar. Contiene pigmentos anticorrosivos a base de fosfato de cinc.

### **Usos Generales**

Imprimación intermedia universal resistente a la corrosión, repintable con la mayoría de los acabados. Se puede aplicar sobre: hierro, aluminio, chapa galvanizada, aleaciones ligeras<sup>1</sup>, cemento, hormigón o, como capa intermedia, sobre imprimaciones epoxi o ricas en cinc inorgánico u otro tipo de imprimaciones que necesiten una capa intermedia antes de aplicar el acabado.

## **MÉTODO DE APLICACIÓN**

### **Preparación de Superficies**

La limpieza de la superficie de aplicación debe ser total y minuciosa y es una condición fundamental y necesaria para obtener un resultado positivo en el ciclo de pintura.

Esto significa que la presencia de aceites, grasa, suciedad, óxido y calamina en la superficie no está permitida.

- **Superficies ferrosas:** Arenado SA2 o limpieza mecánica perfecta del soporte mediante lijado para eliminar el óxido y la calamina, seguido de un desengrasado con tensioactivos, soluciones acuosas o disolventes.
- **Chapa galvanizada:** lijado preciso mediante estropajo de grano grueso, luego, desengrasar con disolventes.
- **Aluminio:** limpieza mecánica del sustrato mediante lijado y desengrasar con disolventes.
- **Plásticos:** al agregar el aditivo 0C.028, el producto tiene buena adherencia en varios tipos de soportes plásticos<sup>2</sup>.
- **Hormigón:** el hormigón debe envejecer durante 4 semanas y no debe tener formaciones de lechada que deben eliminarse mediante granallado.

<sup>1</sup> Dada la variedad de aleaciones que hay en el mercado, recomendamos realizar pruebas preliminares de adherencia.

<sup>2</sup> Siempre se recomiendan pruebas preliminares para asegurar una perfecta adherencia al soporte.

Name **BINDER EPOXY PRIMER**  
Definition: **Epoxy primer-intermediate**  
Code: **2I.3.K1**

Category: **B/C**  
V.O.C (ready to use): **540 g/l**  
Product according to 2004/42/CE

### Preparación del producto

	<b>Código</b>	<b>Nombre</b>	<b>Peso</b>	<b>Volumen</b>
Componente A	2I.3.K1(tintado)	Resina Imprimación Epoxi	100 partes	100 partes
Componente B	0B.120	Catalizador Epoxi Estándar	20 partes	33 partes
Como alternativa	0B.150	Catalizador Epoxi Rápido	20 partes	33 partes
Como alternativa	0B. V50 <sup>3</sup>	Catalizador Epoxi-Vinílico	20 partes	33 partes

Mezcle con cuidado hasta obtener un color y consistencia uniformes. Para aplicaciones airless, no se requiere dilución. Para aplicaciones estándar, diluir con 0G.006 al 15%-20% para obtener una viscosidad de 24- 30" Ford 4.

### Aplicación<sup>4</sup>

Pistola: boquilla Ø 1,4-1,7 y 3-5 atm de presión.

Airless: boquilla Ø 9/20 pulgadas a una presión de 180-240 bar

Electrostática: Usar con, al menos, un 20% de diluyente 0G.006

Brocha/rodillo: Sólo para grandes superficies<sup>5</sup>

<sup>3</sup> Con este catalizador, el Sistema cambia a epoxi-vinílico, es decir, un Sistema epoxi con modificación vinílica. Esto permite el recubrimiento excesivo de la imprimación incluso después de varias semanas desde la aplicación, sin lijar o rayar la imprimación.

<sup>4</sup> La temperatura mínima de aplicación, debe ser superior a 10°C. En condiciones de alta humedad (>70%), pueden producirse fenómenos de velado de un color blanco mate en la superficie pintada con un ligero retraso en el tiempo de endurecimiento. Sin embargo, este fenómeno no compromete las características del acabado.

<sup>5</sup> Es posible que se necesite el aditivo antiespumante 0C.009 para evitar la formación de burbujas con el uso de estas herramientas.

Esta información se basa en nuestro conocimiento actual y está destinada a proporcionar información sobre nuestros productos y sus usos. Por lo tanto, no están destinadas a proporcionar determinadas propiedades específicas de los productos o su idoneidad para una aplicación específica. Garantizamos la calidad de nuestro producto bajo nuestras condiciones de venta.

Name **BINDER EPOXY PRIMER**  
Definition: **Epoxy primer-intermediate**  
Code: **2I.3.K1**

Category: **B/C**  
V.O.C (ready to use): **540 g/l**  
Product according to 2004/42/CE

### Datos técnicos

<b>TIPO DE PRODUCTO:</b>	Producto de dos componentes
<b>ASPECTO DEL ACABADO (ASTM D 523):</b>	Mate <20% gloss.
<b>COLORES:</b>	A petición (la resina 2I.3.K1 debe utilizarse en una proporción 80/20 con los tintes del sistema tintométrico). También tenemos fabricados los siguientes colores: gris 2I.3.70121, 2I.3.R7035 y blanco 2I.3.90130.
<b>PESO ESPECÍFICO (ISO 2811):</b>	1,51 ± 0,08 g/cm <sup>3</sup> para el componente A
<b>VISCOSIDAD DE SUMINISTRO (DIN 53211):</b>	6000-9000 CPs
<b>SÓLIDOS EN VOLUMEN:</b>	48% (± 2%) A+B
<b>CONTENIDO EN SÓLIDOS:</b>	64% (± 3%) A+B
<b>SECADO A 20°C</b>	Fuera de polvo: 30-40', Seco al tacto: 4-5 horas, Endurecimiento total: 26- 36 horas , Secado forzado:30'-40' at 60°C,Máxima resistencia química: 7 días
<b>CAPAS RECOMENDADAS</b>	Mínimo, una cruzada.
<b>ESPESOR<sup>5</sup>:</b>	50μ-60μ
<b>RENDIMIENTO TEÓRICO<sup>6</sup> :</b>	7 m <sup>2</sup> /kg
<b>VIDA DE LA MEZCLA A 20°C:</b>	8 horas. A mayor temperatura la vida de la mezcla se reduce (con los catalizadores 0B.120 o 0B.150 la vida de la mezcla es de 4 horas).
<b>REPINTADO:</b>	Con el catalizador 0B.120, mínimo 8 horas y máximo 5 días. Con el catalizador 0B.150, mínimo 2 horas y máximo 72 horas (por debajo de 20°C, recomendamos prolongar el tiempo de repintado). Durante ese tiempo, recomendamos lijar antes de repintar. Con el catalizador 0B.V50, mínimo 1 hora y, además, la imprimación puede repintarse después de un mes sin necesidad de lijar, pero la superficie tiene que estar limpia. Con este catalizador la imprimación pasa de ser imprimación epoxi a epoxi-vinílica
<b>ESTABILIDAD DE ALMACENAMIENTO:</b>	Dos años almacenado en bote cerrado en un lugar fresco y seco y alejado de cualquier Fuente de calor. Para el componente A, 1 año y, para el componente B, 6 meses

Esta información se basa en nuestro conocimiento actual y está destinada a proporcionar información sobre nuestros productos y sus usos. Por lo tanto, no están destinadas a proporcionar determinadas propiedades específicas de los productos o su idoneidad para una aplicación específica. Garantizamos la calidad de nuestro producto bajo nuestras condiciones de venta.