

CARACTERÍSTICAS

Imprimación de secado rápido con efecto antioxidante, excelente como imprimación para sobrepintar con esmaltes de secado rápido y esmaltes alquídicos. Es adecuado para la prevención de la corrosión de sustratos de hierro y, debido a su excelente adherencia, es adecuado como imprimación de adherencia para sustratos de aluminio, acero galvanizado, aleaciones ligeras, plástico y fibra de vidrio. Caracterizado por una excelente humectación del sustrato, una excelente adherencia, dureza y flexibilidad, soporta las tensiones naturales debidas a la variación dimensional del sustrato en condiciones climáticas variables. De fácil aplicación, ofrece un sólido anclaje a los esmaltes y potencia su poder cubriente, ya que posee un excelente poder de relleno, extensión y cubrición.

COMPOSICIÓN

Resinas éster-epoxi, cargas finas y pigmentos pasivantes de fosfato de zinc.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
RESISTENCIA A LA CORROSIÓN	EXCELENTE	
ADHESIÓN	EXCELENTE	
RESISTENCIA AL IMPACTO	EXCELENTE	
RESIDUO SECO EN VOLUMEN	58-62 %	
RESIDUO SECO EN PESO	68-74 %	Interior PF25
SECADO	Solapamiento de 24 horas Completar 5 días	PF2 interno

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
PESO ESPECÍFICO	1300-1450 g/l	PF3 interno
PORTADA	95-99%	Interior PF11

ALMACENAMIENTO

El producto debe almacenarse en sus envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C lejos de fuentes de ignición.

COLORES

Weiss, Schwarz, Ral 3009, Ral 7001. Entre una tirada de producción y la siguiente, el tono de color puede variar ligeramente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.

EMPLEO

Es adecuado para la protección de artefactos de hierro, nuevos o en mantenimiento, tales como accesorios, barandillas, barcas, tanques, carpintería, equipos agrícolas, sometidos a la acción de agentes particularmente agresivos y corrosivos en atmósferas rurales, marinas e industriales.

El espesor recomendado para una buena protección debe establecerse en función de la agresividad del entorno y la aplicación debe realizarse siempre sobre un soporte perfectamente limpio.

Se puede sobrepulverizar mojado sobre mojado después de 45 minutos.

Debe recubrirse con el acabado en un plazo de 72 horas para garantizar una buena adherencia entre capas.

Adecuado como imprimación de adherencia en materiales que ofrecen una adherencia deficiente, como acero galvanizado, aleaciones, aluminio, plástico, fibra de vidrio. El acero galvanizado debe someterse a un periodo de intemperie de 2-3 meses antes de ser protegido. La adherencia al sustrato se ve comprometida si la aplicación se realiza sobre un sustrato húmedo o con alta humedad ambiental.

La temperatura real durante la aplicación debe ser al menos 3°C por encima del

Imprimación epoxi anticorrosiva

punto de rocío y la humedad relativa del aire no debe ser > 65%
Corrobloc puede sobrepintarse con esmaltes de secado rápido como *Supersinteoil Rapido* y con esmaltes sintéticos como *Remdur, Gladium, Unifercap*.

HERRAMIENTAS

Brocha, rodillo, pulverizador (a altas temperaturas y humedad <40% es posible la formación de 'polvo').

DILUCIÓN

Aerosol: 5-10% con diluyente *Nitro NV 5000*

Rodillo, brocha: 5-10% *Diluyente S800*

RESA

6,5-8 m²/kg por capa (60µ m seco)

TEMPERATURA DE APLICACIÓN

+5°C+30°C

SISTEMA DE PINTURA

El tratamiento previo de la superficie es de vital importancia y repercute en el rendimiento del ciclo de recubrimiento.

Una buena y correcta preparación del sustrato es una garantía de calidad sobre la durabilidad del revestimiento: un producto de alta calidad aplicado sobre un sustrato deficiente o sobre un sustrato tratado de forma inadecuada está destinado a desgastarse prematuramente, caracterizándose por un posible deterioro del propio revestimiento.

Nuevo artefacto ferroso

1. Preparar la superficie limpia y desengrasada con diluyente *Nitro NV 5000*;
2. Aplicar dos capas de *Corrobloc* para un espesor total de 120µ m en seco, esperando 24 horas entre cada capa;
3. Después de 24 horas, aplique dos capas de *Gladium*, esperando 24 horas entre cada capa para que se seque 90 m.µ

Mantenimiento de un herraje oxidado

4. Elimine la pintura descascarillada y el óxido con rasquetas, cepillos o papel de lija;
5. Aplique una capa de *Corrobloc* en la zona afectada;
6. Proceda como en el paso 3.

Hierro

7. Es importante recordar que la chapa galvanizada debe pasivarse dejando los elementos expuestos a la intemperie durante al menos dos o tres meses; a continuación, proceder a un ligero lijado para eliminar la pátina oxidativa superficial formada y desengrasar las superficies con diluyente *Nitro NV 5000*. Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.
8. Sobre un sustrato seco, aplicar una capa de *Corrobloc* un espesor de 60µ m en seco.
9. Después de 24 horas, aplique dos capas de *Gladium*, esperando 24 horas entre cada capa para que se seque 90 m.µ

Aluminio, aleaciones ligeras, plástico,

10. Lijar ligeramente con papel de lija P180-P220. Limpiar bien la superficie a tratar con Nitro Thinner NV 5000 y asegurarse de que está seca y libre de siliconas, ceras, grasas y cuerpos extraños en general.

Imprimación epoxi anticorrosiva

11. Sobre un sustrato seco, aplicar una capa de *Corrobloc* un espesor de 60µ m en seco.
12. Después de 24 horas, aplique dos capas de *Gladium*, esperando 24 horas entre cada capa para que se seque 90 m.µ

Gladium puede sustituirse por *Remdur*, *Unifercap*, *Supersinteol Rapido*

N.B. En el caso de los plásticos, dada la variedad de su comportamiento, es aconsejable realizar ensayos específicos sobre la adherencia del producto al material.

VOZ DE LICITACIÓN

Imprimación epoxi-éster monocomponente a base de fosfato de cinc de secado rápido, para utilizar con un consumo medio de 275 g/m² y recubrir con esmaltes alquídicos.

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de manera profesional, es indispensable seguir las instrucciones para la preparación de la superficie contenidas en los libros CAP Arreghini, en el ciclo de aplicación y en la ficha técnica. La información técnica aquí contenida es de carácter indicativo. Se recomienda adaptarla a las condiciones específicas de uso. Los datos de las especificaciones y la información técnica se han determinado a +23°C con una humedad ambiente relativa del 65%. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre operaciones variarán. Nuestras recomendaciones sobre el uso del producto se basan en nuestras propias observaciones y en una cuidadosa investigación. También se ha tenido en cuenta la experiencia adquirida en la aplicación práctica. No obstante, debido a la enorme variedad de sustratos y condiciones de aplicación, es imprescindible comprobar la idoneidad de uso del producto y su eficacia mediante ensayos realizados en la aplicación específica.