

FICHA TÉCNICA

EPOX ZINC 1K

Galvanizante monocomponente

CARACTERÍSTICAS Imprimación con efecto antioxidante adecuada para prevenir la corrosión de sustratos metálicos ferrosos expuestos en interiores y exteriores. Se caracteriza por una excelente humectación del soporte, formulado con resinas fenoxi y alto contenido en zinc. Permite una protección activa de tipo galvánico, debido a la presencia de un alto contenido en pigmentos metálicos.

USO Se utiliza como imprimación para retoques de zinc inorgánico y zinc galvánico directamente sobre acero arenado. Es adecuado para la protección de elementos de acero nuevos o en mantenimiento, como carpintería, barandillas, tanques y equipos agrícolas, sometidos a la acción de agentes corrosivos en ambientes rurales, urbanos e industriales. El espesor recomendado para una buena protección se establecerá en función de la agresividad del ambiente.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Temperatura de trabajo	< +150°C	
Sólidos en volumen	55% ± 2	
Brillo	< 15	
Secado	Recotable 12 horas Completo 7 días	Interior PF2

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	2350-2450 g/l	Interior PF3

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	80	60
Espesor de la película húmeda, µm	72	145	109
Rendimiento teórico, m²/l	13,9	6,9	9.2
Rendimiento teórico, m²/kg	5.8	2.9	3.8

ALMACENAMIENTO El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a temperaturas entre +5°C y +30°C.

COLOR Gris

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE **Acero nuevo**
La superficie debe estar limpia y seca, libre de grasa, aceite y otros contaminantes, y lijada con chorro de arena Sa2,5.

Superficies tratadas con imprimación de taller

Si no presenta daños, está limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa y sales, puede recubrirse; de lo contrario, prepárela como para las superficies recubiertas.

Superficies revestidas

Revestimiento oxidado: realizar chorro de arena Sa2,5;

Mantenimiento localizado: realizar preparación mecánica St3 seguida de abrasión con metal blanco y lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o realizar chorro de arena Sa2,5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema en las capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS Rodillo y brocha (para zonas limitadas, bordes, perfiles), pulverizador convencional, airless

FICHA TÉCNICA

EPOX ZINC 1K

Galvanizante monocomponente

APLICACIÓN	Dilución	0-10% con diluyente S800
	Condiciones de aplicación	+5°C +40°C > 3°C hasta punto de rocío Humedad relativa: < 70%
	Método de aplicación Airless	Presión en la boquilla: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm², 2100 psi). Boquilla: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018") Ángulo del ventilador: 40 - 80°. Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²)
	Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del abanico: 40 - 80°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²(=3,4 - 3,9 bar)
	Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV5000

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser más corto o más largo, teniendo en cuenta el espesor de la película, la ventilación y la humedad. Espesores de capa elevados y condiciones ambientales desfavorables ralentizan el secado y el curado en profundidad.

DFT 60 micras		
Temperatura de la superficie	10°C	23°C
Desempolvado	45 min	15 min
Seco al tacto	3 h	1 h
Completo	9 días	7 días
Tiempo de recubrimiento mín.	18 h	12 h

ACABADOS

RECOMENDADOS

- Con intermedio Corrobloc o Aridur:
Esmaltes de secado rápido: Supersinteol Rapido, RE30;
Esmaltes ferromicáceos: FER RE GG 16, FER GG 11
Esmaltes sintéticos: Gladium, Sinto 26
- Directos sobre Epox Zinc 1K:
ZN 29, Fer ZN GG 13, Z80

SISTEMA RECOMENDADO

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Epox Zinc 1k	1	109	60
Aridur	1	100	40
RE 30	1	90	50
Total	3	299	150

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Epox Zinc 1k	1	109	60
Fer ZN GG 13	1	90	50
Total	2	199	110

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones

FICHA TÉCNICA

EPOX ZINC 1K**Galvanizante monocomponente**

de los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación fueron determinados a +23°C con 65% de humedad relativa en el ambiente y con los espesores indicados. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre operaciones varían. La información técnica aquí contenida es meramente indicativa. Debido a la enorme variedad de soportes y condiciones de aplicación, se aconseja comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante ensayos realizados en la aplicación específica.