

FICHA TÉCNICA

EPOX ZINC 2K

Galvanizador epoxi bicomponente

CARACTERÍSTICAS	Galvanizante bicomponente a base de resina epoxi con endurecedor. Se utiliza para la protección a largo plazo de estructuras de acero en condiciones de estrés en ambientes marinos e industriales. Se puede pintar con una amplia gama de productos, siempre que no sean saponificables.			
USO	Se utiliza como imprimación galvanizante sobre superficies arenadas de grado SA 2½.			
PROPIEDADES DEL PRODUCTO		VALOR		MÉTODO
	Temperatura de trabajo	< +250°C		
	Sólidos en volumen(A+B)	60% ±2		
	Brillo 60	< 15		
	Secado	Recotable 2 horas Completo 7 días		Interior PF2
ESPECIFICACIONES		VALOR		MÉTODO
	Peso específico	Epox Zinc 2K 2600-2700 g/l Endurecedor Epox Zinc 2K 850-950 g/l		PF3 interno
	Vida útil	5 horas		Interior PF7
ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	25	75	50
	Espesor de la película húmeda, µm	42	125	83
	Rendimiento teórico, m²/l	24	8	12
	Rendimiento teórico, m²/kg	9.1	3	4,5
ALMACENAMIENTO	El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a una temperatura 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 imprimadas en taller Si no está dañada, limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa y sales, se puede sobrebarnizar, de lo contrario preparar como para superficies barnizadas. Superficies revestidas Revestimiento oxidado: chorro de arena Sa2,5; Mantenimiento localizado: realizar una preparación mecánica St3 seguida de una abrasión de metal blanco y un lavado a presión para eliminar el aceite, la grasa, el polvo y las sales, o realizar un 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 2K

Galvanizador epoxi bicomponente

APLICACIÓN	Proporción de mezcla en peso	100 : 10 con endurecedor Epox Zinc 2K
	Proporción de mezcla en volumen	100 : 25 con endurecedor Epox Zinc 2K
	Dilución	0-5% con diluyente S800
	Tiempo de inducción	10 min con temperatura < 10°C
	Tiempo de uso 23°C	5 h
	Pulverización convencional	Boquilla: 0,05 mm Presión del aire 3,5-4 kg/cm ² (=3,4 - 3,9 bar)
	Pulverización sin aire	Presión de la boquilla: 15 MPa (=150 bar) (150 kp/cm ² , 2100 psi) Boquilla: 0,43 - 0,58 mm (0,017" - 0,023") Ángulo del ventilador: 40 - 80°. Presión de aire: relación de compresión 45:1 (presión 150-180 kg/cm ²)
	Diluyente de lavado	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, la humedad. La catálisis completa tiene lugar a temperaturas >5°C; sin embargo, también es posible aplicar el producto a temperaturas más bajas. A bajas temperaturas es esencial garantizar el tiempo de inducción especificado. En caso de temperaturas elevadas, aplicar el producto inmediatamente.

No hay límite para el tiempo máximo de recubrimiento, sin embargo, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo completo de curado.

DFT 50 micras				
Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Desempolvado	50 min	30 min	15 min	4 min
Seco al tacto	3h	2,5h	2h	50 min
Catálisis completa	10 días	9gg	7 días	5gg
Tiempo de superposición min.	3h	2,5h	2 h	50'
Tiempo de solapamiento máx.	10gg	9gg	7gg	5gg

ACABADOS RECOMENDADOS

Epoxi

FICHA TÉCNICA

EPOX ZINC 2K

Galvanizador epoxi bicomponente

SISTEMA RECOMENDADO	Ambiente industrial y marino			
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	EpoX Zinc 2K	1	83	50
	Imprimación 40 HS ST	1	250	200
	Pur Top 52	1	100	50
	Total	3	433	300
	EpoX Zinc 2K	1	83	50
	Imprimación 40 HS ST	1	200	140
	Primer 40 HS ST	1	200	140
	Pur Top 52	1	100	50
	Total	4	583	380
SISTEMAS POSIBLES				
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	EpoX Zinc 2K	1	83	50
	Capmastic ST	1	250	200
	Pur Top 52	1	100	50
	Total	3	433	300

ADVERTENCIAS

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