

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN 40

Imprimación epoxi soluble en agua

CARACTERÍSTICAS

Imprimación epoxi-poliarmónica bicomponente con alto contenido en pigmentos activos. Se caracteriza por una alta adherencia y excelentes propiedades anticorrosivas. Adecuada para retoques en juntas de soldadura o para reparar daños sufridos por el revestimiento epoxi durante la construcción. Puede recubrirse con revestimientos epoxídicos o de poliuretano tanto al agua como al disolvente, incluso con revestimientos de dos componentes. También puede recubrirse con vinilo, acrílico, caucho clorado y productos epoxídicos.

EMPLEO

Especialmente indicado para la protección de superficies de acero inoxidable, aleaciones ligeras, fibra de vidrio, chapa galvanizada; puede utilizarse como imprimación o capa intermedia tanto en superficies nuevas como mantenidas, permitiendo crear fácilmente sistemas de protección. Adecuado para retoques en juntas de soldadura o para reparar daños sufridos por el revestimiento epoxi durante su manipulación. Puede aplicarse directamente sobre zinc orgánico.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1385-1485 g/l	PF3 interno
Temperatura de funcionamiento	<+120 °C	
Sólidos en volumen (A+B)	60% ±2	
Secado	Completo 80h	PF2 interno

ESPECIFICACIONES

	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A)	1440-1540 g/l	PF3 interno
Vida útil	3 h	Interior PF7

ESPESOR Y RENDIMIENTO

	Mínimo	Massimo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	80	60
Espesor de la película húmeda, µm	65	135	100
Rendimiento teórico, m²/l	15,4	7,4	10
Rendimiento teórico, m²/kg	10,7	5,1	6,9

ALMACENAMIENTO

El producto es estable 6 meses si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C.

COLOR

Ral 7035. Entre una tirada de producción y la siguiente, el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El tratamiento de la superficie que se va a recubrir es de importancia primordial 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 un desgaste prematuro, caracterizado por un posible deterioro del propio revestimiento.

Cuanto mejor sea el grado de preparación, mejores serán las prestaciones anticorrosivas; en superficies con mala preparación, es aconsejable aplicar la

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN 40

Imprimación epoxi soluble en agua

primera mano a brocha con un producto ligeramente diluido para facilitar la humectación y penetración del producto y favorecer una mejor adherencia.

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

Es importante recordar que las chapas galvanizadas deben pasivarse dejándolas expuestas 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.

ALEACIONES LIGERAS

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

ACERO NUEVO

La superficie debe estar limpia y seca, libre de aceites grasos y otros contaminantes. El arenado Sa2.5 garantiza el mejor rendimiento anticorrosivo.

SUPERFICIES TRATADAS CON IMPRIMACIÓN

Si está intacta, limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa y sal, la superficie puede pintarse; en caso contrario, prepárela como para las superficies revestidas.

SUPERFICIES RECUBIERTAS

Con imprimación: Si está intacta, limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa, sales y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación, se puede pintar la superficie. Si es necesario, hidrolavado grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con revestimiento completo: si es compatible, intacto y no descascarillado, limpiar de aceite y grasa con detergentes; a continuación, realizar un lijado de la superficie seguido de un lavado a presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: realizar preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2.5;

Mantenimiento localizado: realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar el aceite, la grasa, el polvo y las sales o un chorro de arena Sa2 o Sa2.5. Achaflanar los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a las capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverización sin aire 12-16 Mpa; 120-160 bar; boquilla 0,013" / 0,33 mm-0,019" / 0,48 mm

Pulverización convencional 2-3 bar, boquilla 1,7 mm - 3,0 mm

Rodillo, brocha

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN 40

Imprimación epoxi soluble en agua

SOLICITUD	Proporción de mezcla en peso	100:20 con endurecedor Hydro Primer Epox
	Proporción de mezcla por volumen	100:25 con endurecedor Hydro Primer Epox
	Dilución	0-3% en peso con agua; 0-5% con agua en volumen
	Tiempo de uso	Máximo 3 h
	Condiciones de aplicación	+10°C +40°C, > 3°C en el punto de rocío Humedad relativa: <70%.
	Diluyente de lavado	Agua

SECADO

Los datos facilitados deben considerarse meramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser mayor o menor en función del espesor de la película, la ventilación y la humedad. No hay límite máximo de tiempo de recubrimiento, sin embargo la mejor adherencia se obtiene cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo de curado.

DFT 60 micras			
Temperatura de la superficie	10°C	23°C	35°C
Fuera polvo	75'	15'	7'
Seco al tacto	180'	30'	15'
Endurecimiento	105h	80h	70h
Tiempo de solapamiento min.	6h	1h	30'
Tiempo máx. de solapamiento	96h	72h	60h

 ACABADOS
RECOMENDADOS

Poliuretano, Epoxi, Caucho clorado, Vinilo

 SISTEMA
RECOMENDADO

Atmósferas urbanas, industriales y marinas			
Producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
Hidroimprimación 40	1	100	60
Hidroimprimación 40	1	100	60
Hydro Epox 60, 61	1	120	60
Total	3	320	180

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
Hidroimprimación 40	1	100	60
Hydro Pur 70, 71	1	120	60
Total	2	220	120

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma artesanal, es imprescindible seguir las instrucciones de los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación se determinaron a +23°C con una humedad relativa del 65% en la sala y 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 recomienda comprobar la idoneidad del producto y su eficacia

FICHA TÉCNICA

HIDROIMPRIMACIÓN 40

Imprimación epoxi soluble en agua

mediante pruebas realizadas en la aplicación específica.