

FICHA TÉCNICA

PRIMER 39

Imprimación epoxi

CARACTERÍSTICAS Imprimación epoxi-poliamida bicomponente de fosfato de zinc. Se caracteriza por una alta adherencia y excelentes propiedades anticorrosivas.

USO Adecuado para la protección de superficies de acero inoxidable, aleaciones ligeras, fibra de vidrio, chapa galvanizada; se puede utilizar como imprimación o capa intermedia tanto en superficies nuevas como en aquellas en mantenimiento, 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 galvanizantes orgánicos.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1300-1400 g/l	
Temperatura de utilización	< +120°C	
Sólidos en volumen (A+B)	60 ± 2%	
Brillo 60	10-15	

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1450-1550 g/l	PF3 interno
Secado	Fuera del tacto 2h	Interior PF2

ESPESOR Y RENDIMIENTO	Mínimo	Máximo	Recomendado
Espesor de la película seca, µm	40	100	60
Espesor de la película húmeda, µm	73	182	109
Rendimiento teórico, m²/l	13,7	5,5	9.2
Rendimiento teórico, m²/kg	11.4	4,6	7.7

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

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

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE El tratamiento de la superficie 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 inadecuadamente está destinado a un desgaste prematuro, caracterizado por una posible alteración del propio revestimiento.

ACERO GALVANIZADO EN CALIENTE

Es importante recordar que el acero galvanizado debe pasivarse dejándolo expuesto a los agentes atmosféricos 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 ligero arenado con sílice.

ALEACIONES LIGERAS

FICHA TÉCNICA

PRIMER 39

Imprimación epoxi

Realizar un lijado ligero 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 sustancias extrañas en general.

ACERO NUEVO

La superficie debe estar limpia y seca, libre de grasa, aceite y otros contaminantes. El arenado Sa2.5 garantiza las mejores prestaciones anticorrosivas;

SUPERFICIES TRATADAS CON IMPRIMACIÓN DE TALLER

Si está intacta, limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa y sales, la superficie se puede pintar; de lo contrario, prepárela como para superficies revestidas.

SUPERFICIES REVESTIDAS

Con imprimación: Si está limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa y sales y la aplicación está dentro del tiempo máximo de recubrimiento con imprimación, la superficie se puede pintar. Si es necesaria una limpieza, realizar un lavado a alta presión 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, después 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: efectuar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a alta presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,½. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a las capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverizador convencional, airless, rodillo, brocha

APLICACIÓN

Proporción de mezcla en peso	100:20 con endurecedor Multiepoxy
Proporción de mezcla en volumen	100:30 con endurecedor Multiepoxy
Dilución	0-5% con diluyente S800
Vida útil	5 h
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, > 3°C en punto de rocío Humedad relativa:<70%.
Modo de aplicación Airless	Presión de la boquilla:15 MPa (150 kp/cm², 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/cm²)
Diluyente para lavado	Diluyente Nitro NV 5000

SECADO

Los datos facilitados deben considerarse meramente 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. La catálisis completa tiene lugar a temperaturas >5°C; no obstante, es posible aplicar el producto a temperaturas inferiores. En repintado, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo de catálisis completa.

FICHA TÉCNICA

PRIMER 39

Imprimación epoxi

ACABADOS RECOMENDADOS	DTF 60 micras			
	Temperatura de la superficie	23°C		
	Eliminación de polvo	45'		
	Seco al tacto	2h		
	Catálisis completa	72h		
	Tiempo de recubrimiento min	2h		
	Tiempo máximo de recubrimiento	72h		
	Poliuretano, Epoxi, Caucho clorado, Vinilo			
SISTEMA RECOMENDADO	Industrial y marino C4			
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	Epox zinc 2K	1	90	60
	Imprimación 39	1	109	60
	Pur TOP 52	1	100	50
SISTEMAS POSIBLES	Total	3	299	170
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
	Imprimación 39	1	109	60
	Pur Car 51	1	80	43
	Total	2	189	103
ADVERTENCIAS				
Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones indicadas en 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.				