

FICHA TÉCNICA

PRIMER 40

Imprimación epoxi

CARACTERÍSTICAS Imprimación epoxi-poliamida bicomponente de fosfato de zinc. Se caracteriza por una alta adherencia y excelentes propiedades anticorrosivas. Permite intervalos de recubrimiento bastante largos con revestimientos epoxídicos o poliuretánicos.

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 mantenidas, permitiendo crear fácilmente sistemas de protección. Adecuado para retocar juntas de soldadura o reparar daños en el revestimiento epoxi durante su manipulación. Puede aplicarse directamente sobre sustratos galvanizados convenientemente tratados y galvanizantes orgánicos.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR		MÉTODO
	VALOR		MÉTODO
Peso específico (A+B)	1250-1350 g/l		PF3 interno
Temperatura de funcionamiento	< + 120°C		
Sólidos en volumen (A+B)	55 ± 2 %		
Brillo (brillo 60°)	10 - 15		Interior PF6
Secado	Recubierto 2h		Interior PF2
	Completo 24h		

ESPECIFICACIONES	VALOR		MÉTODO
	VALOR		MÉTODO
Peso específico	1400-1600 g/l		PF3 interno
Pot-life	4h		Interior PF7

ESPESOR Y RENDIMIENTO	VALOR		
	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	10,5	4,2	7.1

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

COLOR RAL 7035. La gama de colores puede elegirse a partir de la carta de colores RAL. 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 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

FICHA TÉCNICA

PRIMER 40

Imprimación epoxi

continuación, proceder a un ligero lijado y desengrasar las superficies con diluyente Nitro NV 5000.

Como alternativa, se recomienda un arenado ligero con sílice.

ALEACIONES LIGERAS

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 aceite, grasa y otros contaminantes. El chorro de arena Sa2,5 garantiza las mejores prestaciones anticorrosivas.

SUPERFICIES TRATADAS CON SHOP PRIMER

Si no está dañada, limpia, seca y libre de suciedad, aceite, grasa y sales, se puede aplicar el producto, de lo contrario preparar como para superficies recubiertas.

SUPERFICIES REVESTIDAS

Con imprimación: Si está limpio, seco y libre de suciedad, aceite, grasa y sales, y la aplicación está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación, se puede aplicar el producto. 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 superficial 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 Multiepox Endurecedor 100:20 con Endurecedor Multiepox Speed
Proporción de mezcla en volumen	100:30 con Endurecedor Multiepox 100:30 con Endurecedor Multiepox Speed
Dilución	0-5% con diluyente S800
Tiempo de uso	Máx. 4 h
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, >3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%
Método 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

FICHA TÉCNICA

PRIMER 40

Imprimación epoxi

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser mayor o menor en función del espesor de la película, la ventilación y la humedad. La catálisis completa tiene lugar a temperaturas > 5°C; sin embargo, también es posible aplicar el producto a temperaturas más bajas. No hay límite máximo de tiempo de recubrimiento, sin embargo, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo completo de catálisis.

DFT 60 micras con Endurecedor Multiepoxy o con Endurecedor Multiepoxy Speed

Temperatura de la superficie	10°C	23°C	30°C
Sin polvo	60'	45'	30'
Seco al tacto	3h	2h	1h
Catálisis completa	48h	24h	18h
Tiempo de recubrimiento min.	3h	2h	1h
Tiempo de recubrimiento máx.	96h	72h	48h

DFT 75 micras con endurecedor Multiepoxy

Temperatura de la superficie	10°C	23°C
Desempolvado	1.5h	60'
Seco al tacto	3h	2h
Catálisis completa	48h	24h
Tiempo de recubrimiento min.	2.5h	2h

DFT 75 micras con endurecedor Multiepoxy Speed

Temperatura de la superficie	10°C	23°C
Sin polvo	60'	45'
Seco al tacto	2.5h	1.5h
Catálisis completa	48h	24h
Tiempo de recubrimiento min.	2.5h	1.5h

ACABADOS RECOMENDADOS

Poliuretano, Epoxi, Caucho clorado, Vinilo

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósfera industrial y marina C4

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
Epox zinc 2K	1	90	60
Imprimación 40	1	109	60
Pur TOP 52	1	100	50
Total	3	299	170

SISTEMAS POSIBLES

Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
Imprimación 40	1	109	60
Pur Car 51	1	80	48
Total	2	189	108

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 recomienda comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante pruebas realizadas en la aplicación específica.

FICHA TÉCNICA
PRIMER 40
Imprimación epoxi