



## RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

## TECNO - EDERLITA

Hoja nº 1

### SISTEMA DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA MARÍTIMA EDE- 400

**ZONA DE APLICACION:** Elementos metálicos expuestos a ambientes agresivos MARÍTIMOS, bien sea en instalaciones portuarias o embarcaciones navales industriales.

#### **PRETRATAMIENTO:**

- Antes del chorreo, hay que eliminar cualquier capa gruesa de óxido con rasquetas. También hay que eliminar el aceite, grasa, polvo y suciedad visible.
- Después del chorreo hasta grado Sa 2 ½ como mínimo y Sa 3 conveniente, la superficie debe estar exenta de polvo y escombros.
- A la vista, sin aumento, la superficie debe estar libre de aceite, grasas, suciedad visible y de cualquier elemento extraño mal adherido. La superficie debe tratarse hasta llegar a una superficie brillante de aspecto metálico (Blanco).
- Chorreado con granalla angular (50 % mínimo) hasta grado Sa 2 ½ ISO 8501-01:2.002, con una rugosidad media correspondiente al grado BN9a del Rugotest N.3, o al grado 2 G/S del Keane Tatot Comparator, o Medium (G) del ISOComparator..
- El perfil de chorreado Rz deberá comprenderse entre 15 y 35 µm y deberá realizarse con granalla metálica.

- Condiciones de aplicacion:
- H.R: > 80 % de Humedad Relativa.
  - T<sup>a</sup>: 5 – 30 °C
  - Tiempo de espera máximo después del pretratamiento y antes de la aplicación de la imprimación:
    - 60-80 % H.R: 2 horas.
    - <60 %: 6 horas.



## RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

## TECNO – EDERLITA

Hoja nº 2

- **1ª Capa** de primer Epoxi Poliamida rico en Zinc metálico atomizado ( mínimo 72 %) según Norma INTA, cuyo principio antioxidante es la electrólisis catódica, con un espesor mínimo de capa de 70 µm.

*Se procederá de la siguiente manera:*

- Primeramente se aplicará mediante brocha de tipo virola todas las concavidades, partes de soldadura interiores, cúspides, uniones de chapas, zonas de difícil acceso mediante aplicación a pistola y en general todas las zonas susceptibles de mayor ataque corrosivo por acumulación de agua.
- A continuación se aplicará un presellado con el mismo producto y sin llegar a cubrir fondo, dejando evaporar parte del disolvente.
- Aplicación de capa final cubriendo toda la superficie y alcanzando el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.

- Producto recomendado: **EDERPOX ZINC-RICH IN-SR 2.C**

**Método de Adherencia = Valor mínimo 95 %.** Según Norma UNE 48032 / ISO 2409 / DIN 53151 / ASTM-D-3359, b .El peine de adherencia tester cross-cut estará de acuerdo con las normas DIN 53151 ISO 2409 ASTM D 3002 .

- **2ª Capa** intermedia de Epoxi Poliamida pigmentada con óxido de hierro micáceo laminar, con el fin de evitar la penetración de oxígeno al sustrato, con un espesor mínimo de film de 80 µm.

Condiciones de aplicación: - H.R: > 80 % de Humedad Relativa.  
- Tª: 5 – 30 °C  
- Tiempo máximo entre la aplicación del primer y la capa de acabado = 5 días.

En condiciones especiales de humedad y ambiente consulte con el departamento técnico el intervalo de repintado.



## RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfno: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

## TECNO – EDERLITA

Hoja nº 3

*Se procederá de la siguiente manera:*

- Verificación de que la capa de imprimación esté exenta de grasas, aceites de corte, siliconas de soldadura, polvo o cualquier elemento extraño o mal adherido. En el caso de observarse zonas salinas blanquecinas, producidas con los subproductos de oxidación del zinc, habrá de lavarse la superficie con agua dulce y frotarse con cepillos de cerda natural o sintética.
- Presellado de la superficie, especialmente en colores de difícil cubrición, dejar evaporar disolvente y posterior terminado hasta alcanzar el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.
- Producto recomendado: **EDERMIOX serie IN-SR 2.C**
  
- **3ª Capa y final** de acabado Poliuretano Acrílico Alifático de altas prestaciones y resistencias Físico-Químicas y a la intemperie, con espesor medio mínimo de 45 µm.

- Condiciones de aplicacion:
- H.R: > 80 % de Humedad Relativa.
  - T<sup>a</sup>: 5 – 30 °C
  - Tiempo máximo entre la aplicación del primer y la capa de acabado = 5 días.

*Se procederá de la siguiente manera:*

- Verificación de que la capa de Intermedio esté exenta de grasas, aceites de corte, siliconas de soldadura, polvo o cualquier elemento extraño o mal adherido.
- Presellado de la superficie, especialmente en colores de difícil cubrición, dejar evaporar disolvente y posterior terminado hasta alcanzar el espesor indicado y siguiendo las instrucciones descritas en las Fichas Técnicas.
- Producto Recomendado: **EDERPOL A.L 2.C**



## RECUBRIMIENTOS QUÍMICOS EDERLITA,S.L

Polígono Ugaldeguren III, P-27 1-2

48170 Zamudio (Vizcaya) Spain.

Tlfnos: +34 94 4521194 Fax: +34 94 4520424

Email: ederlita@sarenet.es

## TECNO – EDERLITA

Hoja nº 4

**La adherencia entre capas deberá ser del 100% y los valores de espesores de capa no tendrán, nunca, valores inferiores al 10 % ni superiores del 20 %.**

### **Mantenimiento:**

*Durante la construcción, soldadura, montaje o transporte, para la reparación de desperfectos de tratará de la siguiente manera:*

- Sin dejar transcurrir mas de 48 h desde el desperfecto, limpiar la zona con cepillo de alambre, al menos 5 cm sobre los bordes de dicho desperfecto, y tratar a partir de la segunda capa. En el caso de que sea desperfecto causado por soldadura, limpiar con piedra de amolar, al menos 5 cm alrededor de la soldadura, e inmediatamente tratar con el sistema a partir de la segunda capa.

**Dpto. Técnico:**

Esta información se basa en nuestra dilatada experiencia y se da de buena fe, sin que ello implique responsabilidad alguna sobre la correcta aplicación de nuestros productos y sistemas de aplicación.