



TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.010

EPOXI ZINC-RICH 2.C :IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC **DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:**

Esta imprimación basada en resina Epoxi catalizadas con poliamidas y Zinc metal atomizado puro de propiedades anticorrosivas muy marcadas, esta concebido para una inmediata y completa protección termoquímica a temperaturas medias.

Debido a sus características su empleo esta indicado como primario siempre que se exija gran poder antioxidante, estabilidad a temperatura, gran resistencia al roce y excelente comportamiento con ambientes químico-industriales. Por todo ello este primer forma parte de los sistemas más exigentes de recubrimientos anticorrosivos en ambientes marítimos agresivos.

Sistema basado en bisfenol y epicloridrina catalizado con aductos de poliamina modificados.

Posee una muy buena adherencia, extraordinaria dureza y excelente estabilidad frente a muchos agresivos químicos.

Resiste: agua dulce, agua de mar, álcalis, muchos ácidos, petróleo, gasolinas, aceites, etc.

Bajo ciertas condiciones los films, pueden quedar afectados, por bencoles, ésteres, cetonas o amoniaco.

Excelente imprimación de alto espesor especialmente formulada para obtener altos micrajes húmedos sin descuelgues y así lograr un importante ahorro en mano de obra en sistemas de recubrimiento de alto espesor.

Como se sabe el zinc, proporciona una efectiva protección electroquímica, inhibiendo de la corrosión a las pequeñas cúspides de las irregularidades, que no fueron suficientemente cubiertas. Esta propiedad se desarrolla en su máxima expresión, sobre superficies recientemente chorreadas.



TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.010

EPOXI ZINC-RICH 2.C :IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC

INDICACIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTO:

CONDICIONES Y TEMPERATURA DEL SUBSTRATO :

- La temperatura del substrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Evitar temperaturas excesivamente altas y exposición directa a luz solar intensa >=50°C.
- La temperatura del substrato deberá ser superior a 5°C durante la aplicación y el secado .

PREPARACION DE SUPERFICIES:

- Acero chorreado a ISO Sa 3 según Norma UNE 8501-01:2.002
- 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 ISOCComparator.
- El perfil de chorreado Rz deberá comprenderse entre 15 y 35 µm y deberá realizarse con granalla metálica.

ACABADOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:

ADECUADOS:

- Todos los sistemas bicomponentes Epoxi, Poliuretanos .

COMPATIBLES:

Ederox ,Eder-tex Pol , Acri-Eder, Ederpox, Ederpol.

INSTRUCCIONES DE USO: RELACION DE MECLA

EN PESO: 30 PARTES C.A / 2.5 PARTES C.B

EN VOLUMEN: 5'5 PARTES C.A / 1 PARTES C.B aprox.

TIEMPO DE INDUCCION: No Necesita

- Agitar enérgicamente antes de aplicar , preferentemente agitación mecánica, añadir el disolvente después siempre de realizar la mezcla de ambos componentes. Agitación continua recomendable.
- La temperatura de la pintura es conveniente que sea similar a 20°C con el fin de no tener que añadir disolvente en exceso para obtener una viscosidad adecuada de aplicación.

SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:

- Preferentemente a pistola en cualquiera de sus versiones. Para pistola aerográfica tendrá agitación mecánica continua.

INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO :

TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO: Disolvente Epoxi

-A BROCHA O RODILLO : La viscosidad de suministro es la adecuada teniendo en cuenta la TªAmb.

-A PISTOLA AEROGRAFICA : 20%

Paso de boquilla: 1 1/2-2 mm

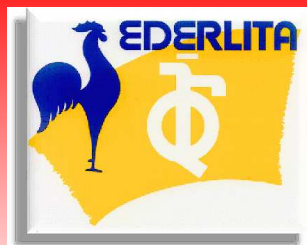
Presión de aire: 3-4 atmósferas

-A PISTOLA AIRLESS: 5%

Paso de boquilla: 0.5 mm

Presión de la maquina: 180-200 atmósferas

-DISOLVENTE DE LIMPIEZA: Disolvente Epoxi o Disolvente de Limpieza.



TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.010

EPOXI ZINC-RICH 2.C :IMPRIMACION EPOXI RICA EN ZINC
PROPIEDADES FISICO QUIMICAS DE PRODUCTO TOMADAS A 20°C Y 65% DE HR:
COLORES: Gris determinado por el polvo de zinc.

GRADO DE BRILLO: Mate.

TIEMPOS DE SECADO: Datos tomados según espesor recomendado.

POLVO: 3 horas.

TACTO: 4 - 6 horas.

TOTAL: 12 -14 horas.

EN ESTUFA: 10 min a 80 °C. (Tiempo abierto mínimo 270 minutos)

INTERVALO DE REPINTADO :

TEMPº SUBSTRATO	5°C	20°C	40°C
MINIMO	24 HORAS	12 HORAS	4 HORAS
MAXIMO MONOCOMPONENTES	6 MESES	1 MES	7 DIAS
MAXIMO BICOMPONENTES	6 MESES	6 MESES	6 MESES

En condiciones ambientales muy agresivas o de humedad alta el intervalo de repintado se puede ver reducido al tiempo de secado. En el caso de aparecer zonas blanquecinas propias de las sales de zinc, habrá de lavarse con agua dulce y si fuese necesario el frotado con cepillos de pelo natural o sintético.

POT-LIFE DE LA MEZCLA:

TEMPERATURA	TIEMPO MAXIMO
15 °C	10 HORAS
20°C	6 HORAS
40°C	2 HORAS

DENSIDAD C.A+C.B : 2.330 gr / lt . +/- 2%.

V.O.C: 342 gr/L.

SÓLIDOS EN PESO : 85% aprox .

RENDIMIENTO : Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

En laboratorio: 4 -6 m².

Practico: 2 - 4 m².

VISCOSIDAD SUMINISTRO: De 12.000–18.000 cps (Brookfield Rtv2 H:6, Rev:60)

ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO:

60-110 µm. S/Sistema de aplicación.

MINIMO: 60 micras.

MAXIMO: 150 micras . Versión H-S.

Nota Importante: Esta información se basa en nuestra larga experiencia y se da de buena fe, sin que ello implique responsabilidad alguna sobre la correcta aplicación de los productos y sus sistemas de aplicación. Estas características pueden variar sin previo aviso.