



TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

IMPRIMACION EPOXI :FOSFAPOX 2.C

DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:

Dentro de los sistemas orgánicos con disolvente, los **Sistemas Epoxi**, reúnen las máximas prestaciones.

La Imprimación fosfatante epoxi, esta basada en fosfato de zinc, como pigmento anticorrosivo de carácter pasivante

Por lo tanto, está exento de compuestos de cromo y plomo.

Sistema basado en bisfenol y epiclorigrina catalizado con amino poliamidas modificadas.

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 como protección temporal en zonas recién chorreadas en espera de la aplicación del sistema de acabado recomendado.

La temperatura máxima de servicio de este sistema esta situada en 100 °C continuos y 120°C en discontinuo.

Esta Imprimación, puede ser recubierta posteriormente con cualquier sistema, bien sean convencionales, caucho o reactivos.



TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

IMPRIMACION EPOXI:FOSFAPOX 2.C

INDICACIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTO:

CONDICIONES Y TEMPERATURA DEL SUBSTRATO :

- La temperatura del sustrato 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 sustrato deberá ser superior a 5°C durante la aplicación y el secado .

PREPARACION DE SUPERFICIES:

- Acero chorreado a ISO SA21/2
- Acero limpieza mecánica grado ISO st2
- Acero con imprimación taller Echt-primer o Shop-primer Epoxi limpieza superficial o mecánica seco y libre de toda contaminación.
- Metales no férricos desengrasado seco en caso de superficies extremadamente pulidas chorreo ligero, Acero galvanizado debido a la variedad de tipos existentes se recomienda hacer un ensayo previo de adherencia con el fin de poder garantizar la idoneidad del fosfapox como recubrimiento. Posee también buena adherencia sobre aluminio, previa limpieza y desengrasado.

ACABADOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:

ADECUADOS:

- Todos los sistemas bicomponentes Epoxi, Poliuretanos .

COMPATIBLES:

- Ederclor, Aciri-Eder -Esmalte sintéticos , Esmaltes SR , Alcídico-Clorocaucho , Sistemas Acuatón, Ederauto, Ederox ,Eder-tex , repintable con cualquier sistema reactivo o no reactivo..

INSTRUCCIONES DE USO:

RELACION DE MECLA

EN PESO: 5 PARTES C.A / 1 PARTE C.B

EN VOLUMEN: 3 PARTES C.A / 1 PARTE C.B aprox.

TIEMPO DE INDUCCION: No es necesario

- Agitar enérgicamente antes de aplicar , preferentemente agitación mecánica, añadir el disolvente después siempre de realizar la mezcla de ambos componentes.
- 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 .

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 : 15%

Paso de boquilla: 1 1/2-2 mm

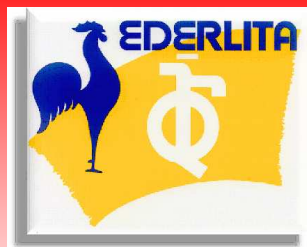
Presión de aire: 3-4 atmósferas

-A PISTOLA AIRLESS: 5%

Paso de boquilla:0.5 mm

Presión de la maquina: 150-180 atmósferas

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



TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

IMPRIMACION EPOXI FOSFAPOX

PROPIEDADES FISICO QUIMICAS DE PRODUCTO TOMADAS A 20°C Y 65% DE HR:

COLORES: Gris 7035, 7005 rojo 3009 amarillo 1016, 6011 y colores bajo demanda.

GRADO DE BRILLO: Mate-semimate.

TIEMPOS DE SECADO: Datos tomados según espesor recomendado.

POLVO: 1 horas.

TACTO: 2 - 3 horas.

TOTAL: 4 -6 horas.

EN ESTUFA: 10 min a 80 °C. (Tiempo abierto mínimo 30 minutos)

PROPIEDADES FINALES: 7 días.

INTERVALO DE REPINTADO :

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

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: De 1.450 a 1.550 gr / lt, s/ color.

SOLIDOS EN PESO :_ 71% aprox .

V.O.C: 374 gr/L.

RENDIMIENTO : Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

En laboratorio: 6 - 8 m².

Practico: 4 - 6 m².

VISCOSIDAD SUMINISTRO: De 3000-4500 cps (Brookfield Rtv2 H:5, Rev:60)

ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO: 50 - 70 S/Sistema de aplicación.

MINIMO: 40 micras.

MAXIMO: 150 micras .

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.