EUROSALQUI
COATINGS

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

IEO-100/YY

IMPRIMOX BASE

DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi-poliamida 2 componentes combinada con fosfato de zinc, indicada en la protección anticorrosiva de sustratos metálicos variados, por sí misma o como base de sistemas protectores multicapa.

PROPIEDADES

- Secado rápido y gran poder de relleno.
- Elevada protección anticorrosiva y resistencia a productos químicos.
- Adherencia sobre soportes ferrosos, acero galvanizado. aluminio y aleaciones ligeras.
- Adherencia sobre plásticos rígidos, ABS, POLIESTER.
- Repintable con un amplio abanico de productos (alcídicos, epoxi, poliuretanos…).
- Recomendable para sistemas anticorrosivos hasta categoría C4.

GAMA Y ENVASADO

La gama básica se compone de los siguientes productos:

IEO-100/05 IMPRIMOX BASE BLANCO
IEO-100/04 IMPRIMOX BASE NEGRO
IEO-100/81 IMPRIMOX BASE GRIS

Colores RAL disponibles bajo demanda

ENVASES PACK 2 COMPONENTES 5 KG+0,75 L / 25 KG + 4 L

DATOS TÉCNICOS

Color	BLANCO, NEGRO Y GRIS
Brillo	MATE
Endurecedor	25 % PV (partes en volumen) REX-54
Densidad mezcla	1,45± 0,05 g/cc
Sólidos en peso mezcla	64%±2%
Sólidos en volumen mezcla	52%±2%
Viscosidad de suministro (mezcla) F4	25”±5”
Espesor recomendado	40-60 µ SECAS
Rendimiento teórico	13 m2/l (40 µ DFT)-9,5 m2/l (60µDFT)

Esta información, ha sido redactada según nuestro criterio, debiéndose contemplar como una indicación no vinculante, ni de carácter contractual. Ofrecemos el dato proveniente de nuestros resultados estadísticos, así como una visión particular de las aplicaciones y usos más convenientes del producto. Este hecho no exime al cliente de realizar sus propios ensayos para verificar la idoneidad de lo expuesto.

IEO-100/YY

IMPRIMOX BASE

Secado-Curado-Repintabilidad 40 µ secas	10ºC	20ºC	30ºC	Forzado 60ºC
Tacto	3 h	1 h	30 min	5-10 min
Manipulación	8 h	3 h	2h	30 min
Repintabilidad	8 h	4 h	2h	30 min
Curado total	14 d	7 d	5 d	No aplica
Vida útil mezcla (Pot life) 20ºC	14 h	8 h	5 h	Considerar tª amb
C.O.V. mezcla	522 g/l			

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Acero nuevo.

Aplicación directa: La imprimación se aplicará según las recomendaciones habituales de preparación para superficie metálica según la ISO 8504, mediante chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½. Si el chorreado abrasivo no es viable, debemos eliminar el óxido, al menos, mediante cepillado, lijado u otro medio mecánico para alcanzar el grado St3. Se respetarán los plazos de repintado indicados en esta Ficha Técnica y se asegurará que tanto el soporte previo a la aplicación de la imprimación como la propia superficie una vez imprimada estén limpia, seca y libre de suciedad (grasas, siliconas, polvo, sales y otros contaminantes).

Mantenimiento/repintado de superficies de acero ya pintadas

Con un recubrimiento discontinuo y/o con fallas de adherencia y/o con zonas oxidadas. Eliminar con decapante o por medios mecánicos las partes de recubrimiento ahuecadas del sustrato, eliminar completamente restos de óxido y calaminas en el caso de las hubiese.

i) Sobre las zonas descubiertas, aplicar los medios mecánicos necesarios hasta grado de preparación Sa 2 ½ ó St3. Aplicar una imprimación recomendada, preferiblemente epoxi , que aporte un espesor equivalente al recubrimiento previamente existente. Respetar los plazos de repintado indicados.

ii) Sobre las zonas donde el recubrimiento previo se mantiene íntegro y adherido, aplicar lijado u otro medio mecánico sobre dicho recubrimiento hasta obtener una rugosidad mínima suficiente para asegurar el anclaje (20 µ-40µ de profundidad).

Aplicar lijado u otro medio mecánico sobre toda la superficie a repintar hasta obtener una rugosidad mínima suficiente para asegurar el anclaje (20 µ-40µ de profundidad) y eliminar cualquier tipo de suciedad presente (grasas, siliconas, polvo, sales y otros contaminantes).

Acero galvanizado y Aluminio:

Eliminar el aceite y la grasa con un detergente adecuado. Elimine la sal y otros contaminantes con agua dulce (a alta presión). Las sales de zinc (óxido blanco) deben eliminarse con agua dulce a alta presión, combinado si fuese necesario con cepillos duros de nylon. Se recomienda repintar las superficies metalizadas tan pronto como sea posible para evitar la contaminación y con el producto muy diluido.

Esta información, ha sido redactada según nuestro criterio, debiéndose contemplar como una indicación no vinculante, ni de carácter contractual. Ofrecemos el dato proveniente de nuestros resultados estadísticos, así como una visión particular de las aplicaciones y usos más convenientes del producto. Este hecho no exime al cliente de realizar sus propios ensayos para verificar la idoneidad de lo expuesto.

IEO-100/YY

IMPRIMOX BASE

APLICACIÓN

1-**DATOS DEL PRODUCTO**

Componentes	2 componentes suministrados en 2 envases separados según la proporción de mezcla indicada para su correcta prestación.
Endurecedor	25% PV (Vol.) REX-044
Tiempo de inducción	**10 minutos**
Vida útil mezcla (pot-life)20ºC	8 horas
Viscosidad de suministro (mezcla)	25”±5” CF4
Viscosidad aplicación recomendada:	20-30” CF4
Diluyente	DX-212
Disolvente de limpieza	DX-212

2-**CONDICIONES DE APLICACIÓN**

La temperatura del sustrato debe ser superior en 3ºC a la temperatura de rocío.
La temperatura de la mezcla debe ser >15ºC
La temperatura ambiental debe ser >10ºC y menor de 35ºC.
La humedad relativa ambiental debe ser <80%
Variaciones importantes en las condiciones ambientales pueden dar lugar diferentes resultados en aspecto y prestaciones del recubrimiento.
Evitar la exposición del sustrato a lluvia y rocío durante las 24 h posteriores a la aplicación.
Favorecer la ventilación durante la aplicación.

3-**PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN GENERAL**

Remover bien el contenido del envase antes de iniciar el proceso de mezcla.
Mezclar los dos componentes del producto en las proporciones indicadas en el apartado DATOS DEL PRODUCTO (RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN). Agitar mecánicamente hasta completa homogeneización de la mezcla. Asegurar la completa incorporación de posibles restos de cualquiera de los 2 componentes en paredes y base del envase de mezcla. Esperar el tiempo de inducción recomendado.
Ajustar viscosidad con el diluyente indicado en esta FICHA TÉCNICA si se considera necesario. Esperar en su caso el tiempo de inducción recomendado. Parámetros recomendados según formato de aplicación:

BROCHA O RODILLO	AIRLESS	AEROGRAFICA
Aplicación adecuada	Aplicación recomendada	Aplicación recomendada
Dilución máxima 5 % PV	Dilución máxima:5% PV	Dilución máxima: 10% PV
	Diámetro boquilla:0,015”-0,017”	Diámetro boquilla:1,6-2,00 mm
	Presión boquilla:150-200 bars	Presión boquilla:3-4 bars

Esta información, ha sido redactada según nuestro criterio, debiéndose contemplar como una indicación no vinculante, ni de carácter contractual. Ofrecemos el dato proveniente de nuestros resultados estadísticos, así como una visión particular de las aplicaciones y usos más convenientes del producto. Este hecho no exime al cliente de realizar sus propios ensayos para verificar la idoneidad de lo expuesto.

IEO-100/YY

IMPRIMOX BASE

RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad.
Deben evitarse la inhalación de los vapores de los disolventes, así como el contacto de la pintura con la piel y los ojos.
Cuando se aplica en espacios cerrados, debe facilitarse ventilación forzada.
Utilizar equipos de protección individual adecuados para su manipulación.
El producto dispone de su correspondiente Ficha de Seguridad.

ALMACENAMIENTO

Almacenar a cubierto a tª entre 10ºC y 30ºC, alejado de fuentes de calor.
Mantener el producto en envases originales cerrados, mientras no se estén usando. Dejar recipientes abiertos, puede alterar la estabilidad y resultados del producto.
Vida útil del producto en envase sin abrir: 12 meses a partir de su fecha de fabricación. Pasado este período, consultar a nuestro Dpto. Técnico.

Esta información, ha sido redactada según nuestro criterio, debiéndose contemplar como una indicación no vinculante, ni de carácter contractual. Ofrecemos el dato proveniente de nuestros resultados estadísticos, así como una visión particular de las aplicaciones y usos más convenientes del producto. Este hecho no exime al cliente de realizar sus propios ensayos para verificar la idoneidad de lo expuesto.