

IEX-220 IMPRIPOX

IMPRIMACION CAPA GRUESA.

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epoxi de capa gruesa de dos componentes con aducto de poliamida y de elevado contenido en sólidos.

Puede llegar a servir como imprimación, capa intermedia o acabado cuando se requiere un sistema de elevadas prestaciones, aunque su factor estético no es relevante.

Adecuada para una gran cantidad de soportes como acero, hierro, acero galvanizado y hormigón.

PROPIEDADES

- Forma una película dura y tenaz con excelentes propiedades de humectación.
- Elevado poder anticorrosivo.
- Alta resistencia mecánica y química.
- De uso general para acero en sistemas epoxi o poliuretano en ambientes de exposición industrial o marinos.
- Adecuada para sistemas expuestos a ambientes industriales o marinos.

La gama básica se compone de los siguientes productos:

IEX-220/05 BLANCO

IEX-220/81 GRIS

Todos los productos se pueden mezclar entre sí, para la obtención de nuevos tonos.

DATOS TÉCNICOS

Peso específico (ISO 1183-1)	1,610 ± 0,050 g/c.c.
Finura (ISO 1534)	< 30 micras
Mezclado con	25% (Vol.) REX-054
Viscosidad mezcla Din 4 20 °C	21"± 2 "
PL	7-10 horas
% Material no volátil (peso) (ISO 3251)	77 % ± 2
% Material no volátil (volumen) (ISO 3251)	44 % ± 2
VOC	460 g/l MEZCLA
Cantidades a aplicar	Entre 80 - 200 micras

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.

IEX-220 IMPRIPOX

IMPRIMACION CAPA GRUESA.

Secado (50 micras a 20 °C sobre acero): (ISO 9117-3)
Repintado
Rendimiento
Dilución/Limpieza
Envases
Estabilidad de envase

Al tacto 4 h $\pm$ 1 h
Curado total 14 días
6 – 24 horas
4 - 8 m² /kg
DX-212
5 / 25 kg
12 meses

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Las siguientes recomendaciones son importantes: Acero nuevo: Chorro abrasivo hasta mínimo Sa 2½ (ISO 8501-1:2007). Superficies pintadas con silicato de cinc o metalizadas por proyección: Elimine 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. Hormigón: Retire el agente desmoldeante y demás contaminantes con agentes emulsionantes seguido de un aclarado con agua dulce a presión. Elimine la lechada de fraguado y los materiales sueltos hasta conseguir una superficie dura, rugosa y uniforme, preferiblemente mediante chorreado abrasivo. Sellar la superficie con una selladora adecuada. Reparación y mantenimiento: Elimine exhaustivamente el aceite, la grasa, etc. con un detergente adecuado. Elimine las sales y otros contaminantes con agua dulce a alta presión. Trate adecuadamente las áreas dañadas mediante limpieza mecánica a un mínimo de St2 (reparaciones localizadas) o por chorro abrasivo a un mínimo de Sa2, preferentemente Sa2 ½ (ISO 8501-1:1988).

APLICACIÓN

Con pistola airless o aerográfica.

Con brocha o rodillo.

Este producto es de dos componentes y deben mezclarse antes de su uso.

Añadir REX-054 REACTIVO EPOXI en la proporción del 25 % en volumen.

Mezclar perfectamente.

En caso de necesidad diluir el producto 5-15% con el DX-212 DISOLVENTE EPOXI.

El proceso de aplicación recomendado es: Aplicar 1 capa de IEO-100/YY ó IEZ-430 de 30 - 50 micras secas.

Secar 2 - 3 h.

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.

IEX-220 IMPRIPOX

IMPRIMACION CAPA GRUESA.

Aplicar 1 - 4 capas de IMPRIPOX CAPA GRUESA IEX-220/YY, de aproximadamente 80 - 100 micras secas por capa.

El número de manos dependerá de los requerimientos de protección necesarios del proceso.

Dejar secar 1 - 2 horas entre mano y mano.

Antes de repintar con esmalte dejar secar 24 horas.

Repintar con 1 - 2 capa de ESMALTE SINTÉTICO, ACRÍLICO, PU, EPOXI O CLOROCAUCHO.

RECOMENDACIONES GENERALES

Usar solo donde aplicación y curado puedan tener lugar a temperaturas por encima de - 5°C, preferiblemente superior a 0°C.

La temperatura de la pintura debe ser de 15 °C o superior.

La naturaleza y estado del soporte puede hacer variar el comportamiento y rendimiento del producto, pudiendo sufrir ligeras variaciones

La estabilidad del envase depende de que permanezca cerrado en su embalaje original desde el momento de su fabricación.

Variaciones importantes en las condiciones ambientales, pueden llevar a la obtención de diferentes resultados de aspecto y/o calidad del producto.

La naturaleza y estado del soporte puede hacer variar el comportamiento y rendimiento del producto, pudiendo sufrir ligeras variaciones.

ALMACENAMIENTO Y SEGURIDAD

Almacenar bajo techo a temperatura entre 10 y 30 °C.

Este material no debe almacenarse durante más de 12 meses desde su fecha de fabricación.

En espacios confinados, proporcionar una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado.

Leer con atención la Ficha de Datos de Seguridad

Mantener el producto en envases originales cerrados, mientras no se estén usando.

Dejar recipientes abiertos, puede alterar la estabilidad y resultados del producto.

Utilizar equipos de protección individual para su manipulación.

Leer con atención la Ficha de Datos de Seguridad antes de manipular el producto.

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.