

CARACTERÍSTICA

CARACTERÍSTICA

CARACTERÍSTICA

CARACTERÍSTICA

La oxidación y deterioro de los elementos que componen una estructura metálica es sin duda un problema clásico, al que nos enfrentamos los fabricantes de pintura industrial.

No solamente debemos proteger el soporte contra esta degradación inherente a sí mismo, debemos además proporcionar recubrimientos resistentes a la acción de agentes atmosféricos, con buenas resistencias mecánicas y químicas, fácilmente aplicables y con calidad estética.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Debemos tener en cuenta algunas recomendaciones fundamentales.

Las superficies a pintar, en cualquiera de las fases que nos entrecorramos, deben estar siempre libres de óxido, grasa, aceite y otros elementos contaminantes. Valorar si es preciso eliminar el óxido del soporte, mediante chorreado abrasivo o cepillado (tratamientos mecánicos).

Sobre superficies ya pintadas comprobar que la pintura está en buenas condiciones, lijar y limpiar. Parchear a continuación con la imprimación. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado.

Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar con decapante o por métodos mecánicos y proceder como en una superficie nueva.

PROCESOS

Hay elementos diferenciadores para seleccionar el proceso más conveniente, como el nivel de calidad requerido y el lugar donde se realiza el pintado, ya que en muchas ocasiones el pintado se hará total o parcialmente en el taller del fabricante.

PROCESO 1. Pintado de ESTRUCTURAS EN TALLER

Basado en 1 capa de producto protector.

- 1A - IMPRIMACIÓN **ISP-35** Imprimación sintética de buena calidad y carácter anticorrosivo. (40 μ secas a 1 capa).
1B - IMPRIMACIÓN **IEO-100** Imprimación epoxídica de excelente resistencia y carácter anticorrosivo. (40 μ secas a 1 capa).

PROCESO 2. Pintado de ESTRUCTURAS EN TALLER CON ESPECIFICACIONES

Basado en 1 capa de producto protector.

- 2A - IMPRIMACIÓN **IEO-100** Imprimación epoxídica de excelente resistencia y carácter anticorrosivo. (80 μ secas a 1 capa).
2B - IMPRIMACIÓN **IAZ-301** Imprimación rica en cinc de excelente carácter anticorrosivo. (80 μ secas a 1 capa).

PROCESO 3. Pintado de estructuras de naves industriales CUBIERTAS

Basado en 1 capa de producto protector.

- 3A - IMPRIMACIÓN **IEO-100** Imprimación epoxídica de excelente resistencia y carácter anticorrosivo. (80 μ secas a 1 capa).
3B - IMPRIMACIÓN **IAZ-301** Imprimación rica en cinc de excelente carácter anticorrosivo. (80 μ secas a 1 capa).

PROCESO 4. Pintado de estructuras de naves industriales CUBIERTAS CON ESPECIFICACIÓN DE RESISTENCIA

Basado en 2/3 capas de producto protector.

- 4A - IMPRIMACIÓN **IEO-100** Imprimación epoxídica de excelente resistencia y carácter anticorrosivo. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en taller.
IMPRIMACIÓN **IEO-100** Aplicar diferente color. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en taller.
ACABADO **AAP-42** Acabado acrílico de excelentes resistencias químicas y mecánicas. (60 μ secas a 1 capa). Realizado en obra.
- 4B - IMPRIMACIÓN **IAZ-301** Imprimación rica en cinc de excelente carácter anticorrosivo. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en taller.
IMPRIMACIÓN **IEO-100** Imprimación epoxídica de excelente resistencia y carácter anticorrosivo. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en taller.
ACABADO **AAP-42** Acabado acrílico de excelentes resistencias químicas y mecánicas. (60 μ secas a 1 capa). Realizado en obra.
- 4C - IMPRIMACIÓN **IEO-100** Imprimación epoxídica de excelente resistencia y carácter anticorrosivo. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en taller.
ACABADO **AEX-13** Acabado epoxi capa gruesa. Resistente y tenaz. Altas prestaciones. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en obra.

PROCESO 5. Pintado de estructuras de naves industriales DESCUBIERTAS CON ESPECIFICACIÓN DE RESISTENCIA

Basado en 3 capas de producto protector.

- 5A - IMPRIMACIÓN **IEO-100** Imprimación epoxídica de excelente resistencia y carácter anticorrosivo. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en taller.
IMPRIMACIÓN **IEO-100** Aplicar diferente color. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en taller.
ACABADO **AAP-42** Acabado acrílico de excelentes resistencias químicas y mecánicas. (60 μ secas a 1 capa). Realizado en obra.
- 5B - IMPRIMACIÓN **IAZ-301** Imprimación rica en cinc. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en taller.
IMPRIMACIÓN **IEO-100** Imprimación epoxi. (80 μ secas a 1 capa). Realizado en obra.
ACABADO **AAP-42** EQCRYL HS (60 μ secas a 1 capa). Realizado en obra.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Sobre superficies ya pintadas comprobar que la pintura está en buenas condiciones, lijar y limpiar.

Parchear a continuación con la imprimación.

Aplicar una capa general de la misma imprimación y seguidamente aplicar el acabado.

Si la superficie mal adherida es extensa, eliminar con decapante o por métodos mecánicos y proceder como en una superficie nueva.

ENVASES DE VENTA

ISP-35	0,750 / 4 L
IEO-100	4 / 20 Kg
IAZ-301	4 / 20 Kg
AAP-42	15 / 4 L
AEX-13	20 / 4 L

