

SUPER IMPRIMACIÓN DE ADHERENCIA EPOXI



Junio 2020

Definición

- Imprimación epoxi en base acuosa de dos componentes para adhesión.

Destino

- INTERIOR/EXTERIOR
- NUEVO/MANTENIMIENTO
- Adhesión en sustratos minerales NO porosos (tejas, hormigón), metales NO ferrosos (acero inox., aluminio, acero galvanizado nuevo) y plástico termo endurecido (poliéster reforzado con fibra de vidrio o epoxi)

Propiedades

- Acuoso
- Olor suave
- Gran poder de adhesión en superficies lisas y/o muy densas
- Elevado rendimiento



Brocha



Rodillo



Pistola

Datos ambientales

■ Contenido en COV (según la directiva 2004-42/CE)	■ Valor límite de la CE para este producto (cat A/h): 30 g/L ■ Este producto contiene un máximo de 8 g/L de COV
■ Ficha de datos de seguridad	■ Consultar la FDS en: www.seigneurie.es

Características generales

Aspecto

- **Envase:** Untuoso
- **Aspecto:** N/A

Colores y Envases

- **En stock:** Blanco translúcido
- **Formatos disponibles:** 1L, 5L

Extracto seco (sólidos)

- (Medido en blanco)
- **En volumen (teórico):** 61,9%

Secado

- **Secado al tacto:** 6 h
- **Repintado:** 12h (30°C)
16h (20°C)
24h (10°C)
- **Secado total:** 8 días

Rendimiento

- **Teórico:** 41 m²/L (por capa)
- **Práctico:** 25-30 m²/L (capa fina de 25µm húmedas - 15µm secas)

Obs.: Depende de la absorción del soporte. **No superar el espesor recomendado por capa.**

Densidad

- (Medido en blanco): kg/dm³
- 1,58

Ratio de Mezcla (volumen)

- BASE:CATALIZADOR = 72 : 28

Vida de la mezcla

- 2 horas

Punto de inflamación

- NO INFLAMABLE

Resistencia al Calor

- 150°C (Calor Seco)



Aplicación

Junio 2020

Proceso

SOPORTE	TODOS LOS RECOMENDADOS DEBIDAMENTE PREPARADOS
IMPRIMACIÓN	1 CAPA DE SUPER IMPRIMACIÓN DE ADHERENCIA EPOXI ACUOSA
ACABADO	SEGÚN SISTEMA

Soportes y Preparación

Soportes

- Nuevos:
 - Metales no férreos (aluminio, galvanizado, etc.)
 - Hormigón (debe estar curado al menos 28 días)
 - Soportes minerales no porosos
 - Plásticos termo endurecidos
- Antiguos:
 - De igual naturaleza que los nuevos, recubiertos o no con sistemas de pintura antiguos. Para determinar la naturaleza de las preparaciones y la capa de imprimación necesarias hay que efectuar una inspección previa.

Preparación

- Las superficies a pintar han de estar secas, duras, sin fisuras y limpias de polvo, eflorescencias, óxido, grasas, ceras, etc. e imprimadas adecuadamente.
- Los revestimientos antiguos mal adheridos deben eliminarse completamente.
- Los puntos con humedad u otras patologías deberán solucionarse antes de ser pintados.
- Metales: Eliminar el óxido de hierro- limpieza de la superficie hasta el grado Sa 2 ½ o St3 (norma ISO 8501).



Aplicación

Material de aplicación

- Brocha, especial epoxi
- Rodillo de microfibras, de pelo corto
- Pistola (boquilla 1,2-2,0 mm, presión 2-4 bar)

Dilución

- Rodillo, Brocha: diluir con un 20% de agua potable.
- Pistola: diluir según la boquilla, hasta un máximo del 20% de agua

Modo de aplicación y limpieza

- Agitar el producto hasta su perfecta homogeneización cada componente por separado.
- Diluir el componente A (Base) con agua potable, según el método de aplicación.
- Añadir el componente B (Endurecedor) al componente A y homogeneizar con un mezclador automático a bajas revoluciones.
- Aplicar 1 capas de **SUPER IMPRIMACIÓN DE ADHERENCIA EPOXI ACUOSA** asegurándose que todo el soporte queda cubierto uniformemente, **SIN EXCEDER EL ESPESOR RECOMENDADO MÁXIMO DE 15µm DE PELÍCULA SECA.**
- Limpieza con agua dulce caliente, inmediatamente después de la aplicación.

Precauciones para el uso y conservación

- Condiciones climáticas para la aplicación: El producto debe ser aplicado con una temperatura de sustrato 5°C por encima del punto de rocío, al menos.
- No aplicar el producto con humedad relativa superior al 70% y temperatura ambiente inferior a 10°C o superior a 30°C.
- Conservar en un lugar protegido de heladas y temperaturas elevadas, hasta 12 meses en su envase original, sin abrir, entre 5°C y 35°C en lugar seco y bien ventilado, al abrigo de fuentes de calor y luz solar directas.
- Aconsejamos el cumplimiento de las normas de seguridad recomendadas en la aplicación de las pinturas en la ficha de seguridad del producto.
- Con humedades relativas altas durante el secado, los tiempos de curado se retrasan.

Características legales

Certificaciones y Ensayos

- Todas nuestras plantas portuguesas están certificadas según ISO 14.001.