

Sikadur® Primer EG (Phosphate)

Imprimación anticorrosiva a base de resinas epoxi y fosfato de zinc

Descripción del Producto	Imprimación anticorrosiva de dos componentes, a base de resinas epoxi curadas con poliamidas, y fosfato de zinc, de color rojo óxido y con disolventes.
Usos	<p><i>Protección anticorrosiva sobre acero, metales ferrosos y aluminio, previamente a la aplicación de pinturas de resinas epoxi (Sikaguard®, Colmasol®) en:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Tuberías, conducciones metálicas. ■ Puentes. ■ Contenedores. ■ Construcciones metálicas en ambientes agresivos. ■ Plantas depuradoras de aguas residuales, etc. <p>Capa de adherencia sobre galvanizado, previa a la aplicación de un revestimiento a base de resinas epoxi.</p>
Características/Ventajas	<ul style="list-style-type: none"> ■ Excelente adherencia. ■ Muy buena resistencia a las intemperies. ■ Buenas resistencias químicas y mecánicas. ■ Fácil de aplicar. ■ Compatible con la mayor parte de los revestimientos a base de resinas epoxi.
Datos del Producto	
Forma	
Apariencia/Colores	Componente A: Rojo óxido. Componente B: Transparente
Presentación:	Lotes predosificados de 5 kg.
Almacenamiento	
Condiciones de Almacenamiento/Conservación	1 año desde su fecha de fabricación en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados. En lugar fresco y seco con temperatura máxima de +25° C
Datos Técnicos	
Base química	Epoxi poliamida con fosfato de zinc de dos componentes.
Densidad	Aprox. 1,7 kg/l
Contenido de sólidos	En volumen: Aprox. 64% En peso: Aprox. 78%
Espesor de capa	80-100 micras, de película seca.
Proporciones de mezcla en peso	Componente A =9 partes Componente B = 1 parte

Propiedades Físicas/ Mecánicas

Adherencia sobre acero	>30 kg/cm ²
Resistencia a temperaturas	Calor seco: hasta aprox. +100° C Contacto ocasional: hasta +150° C
Resistencia a la niebla salina	Sin puntos de óxido, ampollas u otras alteraciones. (500 horas) (Según UNE 48-271-94)

Información del Sistema

Detalles de Aplicación

Consumo/Dosificación	Aprox. 0,250-0,300 kg/m ² para un espesor teórico de película seca de 80-100 micras.
Preparación del soporte	<p>Los soportes de acero estarán limpios, secos, exentos de óxido; polvo, grasas y aceites, para lo cual se recomienda preparar las superficies mediante lijado o preferiblemente con chorro de arena, grado Sa 2,5 o mediante cepillo metálico, grado St 3 según Norma SIS 05 59 00.</p> <p>Las superficies de aluminio y sus aleaciones así como las superficies galvanizadas estarán exentas de aceites, grasas y sales de zinc, por lo que se recomienda el chorro de vapor o una solución amoniacal (2%) en agua. En el momento de aplicar el Sikadur® Primer EG (Phosphate) las superficies estarán totalmente secas.</p> <p>En caso de inmersión permanente se recomienda realizar un ligero chorro de arena.</p>

Condiciones de Aplicación/ Limitaciones

Temperatura del soporte	Mínima +5° C / Máxima +30°C
Temperatura ambiente	Mínima +5° C / Máxima +35°C
Humedad Relativa	< 80%
Punto de Rocío	Aplicar a temperatura al menos 3°C sobre el punto de rocío

Instrucciones de Aplicación

Mezclado	Utilizando preferiblemente una batidora eléctrica de baja velocidad (600 r.p.m.), homogeneizar por separados los dos componentes. A continuación verter el componente B en el recipiente del componente A y batir durante 2-3 minutos hasta conseguir una masa homogénea.
Método de Aplicación/ Herramientas	<p>Se puede aplicar con brocha, rodillo de pelo corto, pistola convencional o air-less.</p> <p>Características del equipo air-less:</p> <ul style="list-style-type: none">■ Presión de 180 bar■ Boquilla con orificio de 0,38-0,55 mm.■ Angulo de proyección 40-80°
Limpieza de Herramientas	<p>Los útiles y herramientas se limpiarán inmediatamente después de su empleo, con Sika® Colma Limpiador.</p> <p>El Sikadur® Primer EG (Phosphate) endurecido solamente puede eliminarse por medios mecánicos.</p>
Vida de mezcla	Aprox. 8 horas.
Tiempo de espera entre capas/Repintabilidad	Entre capas menos 24 horas. (a 20° C) Curado total Aprox. 7 días
Notas de Aplicación/ Límites	<p>Para pintar sobre el Sikadur® Primer EG (Phosphate), éste deberá estar ya endurecido.</p> <p>Para cualquier aclaración rogamos consulten con nuestro Departamento Técnico.</p>

