

## K-10 IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC

### DESCRIPCIÓN:

Imprimación epoxi curada con poliamida, de dos componentes, conteniendo fosfato de zinc como pigmento anticorrosivo.

### PROPIEDADES GENERALES

- Exenta de plomo y cromato.
- Excelente protección sobre superficies de acero y metálicas en general en ambientes marinos e industriales.
- Gran adherencia sobre galvanizado, aluminio y metales no féreos.
- Máxima resistencia a rayaduras, golpes y agentes químicos.
- Elevada flexibilidad.
- Extraordinaria resistencia a la corrosión.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

#### Naturaleza

Epoxi Poliamida

#### Aspecto

Mate

#### Color

Gris, rojo óxido.

#### Rendimiento

10-12 m<sup>2</sup>/litro a 50 micras

#### Densidad Comp. A

1.45 ± 0.04 Kg./litro.

#### Densidad Comp. B

0,92 ± 0,01 kg./litro

#### Densidad Mezcla

1,34 ± 0,03 kg./litro

#### Materia Fija Comp. A

69 ± 2% en peso

#### Materia Fija Mezcla

65 ± 2% en peso

#### Secado al tacto

3-4 horas aprox. A 20°

#### Curado total

Máx. 3 días

#### Repintado

24 hora a 7 días



### APLICACIONES

Esta imprimación está formulada a base de Resinas Epoxi catalizada con Poliamida y pigmentada con alto porcentaje de fosfato de Zinc. Por ello es adecuada para procesos de 2 componentes que requieran una alta resistencia a la corrosión en ambiente industrial, en contacto con aceites y grasas: Maquinaria Herramienta, Estructura metálica ambiente industrial, carrocería transporte productos químicos.

### PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

**Superficies nuevas:** Se recomienda chorreado de arena mínimo al grado Sa 2 de la norma ISO 8501.1, cepillado manual hasta eliminación del óxido. Desengrasado con disolvente EUROSOLV si se trata de acero nuevo sin oxidación.

**Mantenimiento:** Eliminar aceite, grasa y suciedad con disolvente EUROSOLV. –Eliminar las sales y otros contaminantes con agua dulce a presión. – Eliminar la herrumbre mediante chorreado abrasivo o limpieza mecánica. –Parchear hasta espesor de película original.

### MODO DE EMPLEO.

- Remover hasta homogeneizar el contenido del comp. A.
- Mezclar A y B en proporción de 80 a 20 en volumen, o bien, 85 a 15 en peso.
- Agitar hasta homogeneizar la mezcla y esperar aprox. 15 minutos antes de pintar.

**K-10 IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC**

- El tiempo debida de la mezcla es de 8 horas a 20°C.
- Para pintar a pistola aerográfica, diluir con un 10-15% de Disolvente para Epoxi EUROSOLV.
- Si la aplicación es a brocha, diluir con un 5% de disolvente.
- Para las aplicaciones con equipo airless utilizar boquilla de 0.018-0.021" y presión de 150-175 kg/cm<sup>2</sup>. diluir máx. con un 5%.
- El espesor de película recomendado es de 100 micras húmedas aprox., que equivalen a 50 micras secas.
- Para repintados que superen el tiempo de intervalo máximo, es necesario lijado manual o mecánico de la superficie.

\*\*No aplicar en días lluviosos o con humedad relativa superior al 80%, ni a temperaturas ambientales inferiores 10°C.

**ENVASE Y CONSERVACIÓN****Formatos:**

Componente A (Cód. B6420.05): 16-4 litros.

Componente B (Cód. B7330.00): 4-1 litros.

\*\*Conservar los envases de origen bien cerrados, en sitios fresco, seco y alejado de fuentes de ignición.

**SEGURIDAD**

Los envases llevan las correspondientes etiquetas que contienen las frases de riesgo y de seguridad conforme a la Ley de Preparados. Peligrosos vigente, cuyas indicaciones deben ser observadas. Como regla general, deben evitarse la inhalación de los vapores de disolvente y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos.

Eurotex no se hace responsable de sus productos siempre que no hayan sido aplicados según las condiciones y modo de empleo especificados en esta ficha.