

FICHA TÉCNICA

Act:
Feb 2020

IMPRIMACIÓN EPOXY RICA EN ZINC SELEMIX[®] 2K BAJO VOC 4-0495

DESCRIPCIÓN PRODUCTO

La imprimación 4-0495 es una imprimación epoxi de dos componentes gris de altos sólidos.

El alto contenido en zinc en el espesor de la imprimación, proporciona una protección catódica en la película dañada, ya que combina la dureza de la epoxi con la superior protección del zinc. Posee una excepcional resistencia a intensos aires y cambios de tiempo.

Aplicada como parte de un proceso de pintado de Selemix, la imprimación epoxi rica en zinc proporciona un rendimiento superior en una gran variedad de entornos de corrosión. Con el indicado acabado resiste salpicaduras o derrames de agua, disolventes, productos químicos y petróleo.

Se recomienda para estructuras de acero, maquinaria, cañerías, exterior de los tanques y mantenimiento en general.

PRODUCTOS

4-0495 Imprimación Epoxy Rica en Zinc *Selemix* 2K bajo VOC

Catalizador:

9-055 Catalizador para imprimación epoxy rica en Zinc 2K bajo VOC

Diluyente:

1-410 Diluyente Epoxy
1-400 Diluyente lento Epoxy

SELECCIÓN Y PREPARACIÓN DE LOS SUSTRATOS



Acero desnudo

Chorrear con ISO 8501-1 SA 2.5 con un máximo de 35 – 65 micras RZ.

Retirar los residuos abrasivos y el polvo de la superficie. Aplicar la imprimación epoxi rica en zinc tan pronto como sea posible después de haber preparado la superficie para evitar cualquier contaminación.

No dejar la superficie de acero chorreada toda la noche.

MEZCLA

Mezcle bien la pintura antes de activarla y verifique el color antes de usar.

Características	Convencional	Airless o Airmix
 <p>Por Volumen: 2.704.0490 Imprimación 9-020 / 9-025 Catalizador 1-410 / 1-400 Diluyente</p>	<p>4 1 0.4 – 0.6 (10 - 15%)</p>	<p>4 1 0 – 0.6 (0 – 15%)</p>
 <p>Viscosidad (a 20°C): Vida útil (at 20°C):</p>	<p>12-14 seg DIN6 4 horas</p>	<p>12 - 16 seg DIN6 4 horas</p>
 <p>MEZCLA Y PROCESO DE APLICACIÓN</p> <p>Importante seguir este procedimiento cuidadosamente</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lave el equipo a fondo con un diluyente limpiador 2. Agite bien la imprimación hasta obtener una consistencia uniforme con un agitador automático. 3. Añada el catalizador a la imprimación y continúe agitando durante 5 minutos. 4. Filtrar a través de un filtro de 60 para evitar la posible obstrucción del equipo. 5. Normalmente no se requiere diluir para la aplicación sin aire. Se puede añadir un 20% de diluyente para una buena reparación. Agitar durante la aplicación para mantenerla uniformidad del material. Superponer cada mano un 50% para evitar áreas descubiertas, poros o hundimientos. 6. Recubra doblemente todas las soldaduras, puntos ásperos, bordes afilados y esquinas, etc. 7. La aplicación debe ser con un espesor de capa húmeda de 120 micras normalmente proporcionará un espesor de capa seca de 75 micras. Evite exceso de espesor para evitar un fallo cohesivo. 8. Verifique el espesor del recubrimiento seco y, si es inferior al especificado, aplique según sea necesario. 9. Se pueden retocar pequeñas áreas dañadas con un cepillo. Las grandes áreas por aplicación en spray. 10. En áreas reducidas, ventile con aire limpio durante la aplicación y en los procesos de secado hasta que se eliminen todos los disolventes. La temperatura y la humedad de aire deben ser tales que no se forme condensación en la superficie de la imprimación. 11. Limpie todo el equipo de aplicación inmediatamente después de su uso, o al menos al final del día. <p>Esta imprimación puede aplicarse mediante aplicación convencional o a presión añadiendo entre un 15 – 20% de diluyente 1-410. Separar los reguladores del aire y la presión del fluido, agitar mecánicamente y recoger el aceite y la humedad en las principales líneas de suministro de aire comprimido son recomendados. Boquilla – 2.0 / 2.2mm serán necesarios</p>	
<p>APLICACIÓN CONVENCIONAL O POR PRESIÓN</p>		
 <p>APLICACIÓN CON BROCHA</p>	<p>Adecuado solo para áreas pequeñas, como retoques, reparaciones y revestimiento de rayas.</p>	

APLICACIÓN

	Características	Convencional	Airless o Airmix
	Configuración de pistola:	Boquilla: Gravedad: 1.8-2.2mm Succión: 1.8-2.2mm	Tip: 17-19 (0.43-0.48 mm)
	Presión del aire:	Estándar: 2.5-3 Bar	N/A
	Presión pico fluido:	N/A	150 Bar
	Número de capas:	1-2	1
	Evaporación entre capas:	10 - 15 mins	10 - 15 mins
	Evaporación:	1 hora o horneado a 60°C o 8 horas a 20°C o 3 horas a 40°C	1 hora o horneado a 60°C o 8 horas a 20°C o 3 horas a 40°C
	Evaporación antes horneado:	10-15 mins	10-15 mins
	Espesor capa húmeda:	80-120 micras	80-120 micras
	Espesor capa seca:	50-100 micras	50-100 micras

TIEMPOS DE SECADO

	Secado tacto	2.5 horas
a 20°C	Seco duro	24 horas
	Horneado:	60 minutos @60°C o 3-4 horas @40°C (dependiendo del grosor de la capa)
	Tiempo de repintado:	Mínimo: 8 horas a 20°C Máximo: 3 meses sin lijar en superficie limpia con cualquier imprimación 2K <i>Selemix</i> Primer o acabado 2K DTM
	Nota:	Temperatura más baja o espesor de la capa superior a 100 µm alargará los tiempos de secado

Basado en listo al uso incluyendo diluyente:	
VOC (g/L):	g/L (dependiendo de la dilución)
Contenido Solido (peso):	>80%
Contenido Solido (volumen):	76%
Contenido en disolventes (peso):	
Gravedad especifica (listo al uso)	3.1 Kg/L
Rendimiento teórico:	10m ² por litro a 75 micras de espesor
Brillo:	Acabado mate áspero
Temperatura que resiste:	205°C

CÓDIGOS DE PRODUCTO Y DESCRIPCION

Código Selemix	Código Corto	Descripción de producto	Envase	
1.911.4400/E5	1-400	Diluyente epoxi lento	5	Lt
1.911.4410/E1	1-410	Diluyente epoxi	1	Lt
1.911.4410/E5	1-410	Diluyente epoxi	5	Lt
9-055/E1.1	9-055	Catalizador para Imprimación rica en zinc bajo VOC 2K	1.1	Lt
4-0495/E3.9	4-0495	Imprimación epoxi 2k rica en zinc bajo VOC	3.9	Lt

SEGURIDAD E HIGIENE

Para obtener un asesoramiento integral sobre salud, seguridad y medio ambiente, consulte las Fichas de datos de seguridad de materiales y las etiquetas de las latas de los productos.

ESTOS PRODUCTOS SON SOLO PARA USO PROFESIONAL

Estos productos están destinados exclusivamente al pintado profesional y no deben utilizarse para propósitos distintos a los especificados. La información que consta en esta ficha técnica se basa en los conocimientos científicos y técnicos actuales. Corresponde al usuario adoptar las medidas necesarias para garantizar la idoneidad del producto para el uso al que lo destine. Consulte las fichas de seguridad de los materiales para obtener más información sobre seguridad e higiene.

PARA MÁS INFORMACIÓN CONTACTE CON:

PPG Ibérica Sales & Services, S.L. (Refinish)

Calle Rosselló 5

08191 Rubí-Barcelona

Tel: 93 565 0798