

FICHA TÉCNICA

Act:
Feb 2020

IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC SELEMIX[®] 2K 2.704.0490

DESCRIPCIÓN PRODUCTO

2.704.0490 de *Selemix* es una imprimación de 2 componentes rica en zinc de color gris rojizo. Su gran contenido en zinc, proporciona una protección catódica en la película dañada ya que combina la dureza de la epoxi con la protección superior del zinc.

Posee una resistencia excepcional a la intemperie severa. 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. Junto con un acabado recoendado, 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

2.704.0490 Imprimación Epoxi rica en zinc *Selemix* 2K

Catalizador:
9-050 Catalizador para Imprimación Epoxi Rica en Zinc

Diluyente:
1-410 Diluyente Epoxi
1-400 Diluyente lento Epoxi

SELECCIÓN Y PREPARACIÓN DE LOS SUSTRATOS



Acero chorreado

Chorrear con ISO 8501-1 SA 2.5 de máximo 35 – 65 micra RZz. . 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

Mezclar minuciosamente la imprimación con una mezcladora antes de añadir el catalizador.

	Características	Convencional	Airless o Airmix
	Por Volumen: 2.704.0490 Imprimación 9-050 Catalizador 1-410 / 1-400 Diluyente	4 1 0.6 – 0.8 (15 - 20%)	4 1 0 – 0.8 (0 – 20%)
	Viscosidad (a 20°C): Vida útil (a 20°C):	12-14 seg DIN6 4 horas	12 - 16 seg DIN6 4 horas
	MEZCLA Y PROCESO DE APLICACIÓN	<ol style="list-style-type: none"> Lave el equipo a fondo con un diluyente limpiador Agite bien la imprimación hasta obtener una consistencia uniforme con un agitador automático. Añada el catalizador a la imprimación y continúe agitando durante 5 minutos. Filtrar a través de un filtro de 60 para evitar la posible obstrucción del equipo. 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. Recubra doblemente todas las soldaduras, puntos ásperos, bordes afilados y esquinas, etc. 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. Verifique el espesor del recubrimiento seco y, si es inferior al especificado, aplique según sea necesario. Se pueden retocar pequeñas áreas dañadas con un cepillo. Las grandes áreas por aplicación en spray 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. 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 o 1-400. 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>	
	Importante seguir este procedimiento cuidadosamente		
	APLICACIÓN CONVENCIONAL O POR PRESIÓN		
	APLICACIÓN CON BROCHA	Adecuado solo para áreas pequeñas, como retoques, reparaciones y revestimiento de rayas.	

APLICACIÓN

	Características	Convencional	Airless aire asistido o Airmix
	Configuración de pistola:	Boquilla: Gravedad: 2-2.2mm Succión: 2.0-2.2mm	Tip: 17-23 thou (0.43-0.58 mm)
	Presión del aire:	Estándar: 2.5-3 Bar	N/A para Airless (2,5 bars para AAA)
	Presión pico fluido:	N/A	100-140 Bar
	Número de capas:	2	1-2
	Evaporación entre capas:	10 - 15 min	10 - 15 min
	Evaporación:	1 hora o horneado a 60°C or 3 hours at 20°C or 2 hours at 40°C	1 hora o hornado a 60°C or 3 hours at 20°C or 2 hours at 40°C
	Evaporación antes horneado:	10-15 min	10-15 min
	Espesor capa húmeda:	120-150 micras	120-150 micras
	Espesor capa seca:	75-100 micras	75-100 micras

TIEMPOS DE SECADO

	Libre de polvo Seco	3 horas 24 horas
a 20°C	Horneado:	60 minutos @60°C o 2 horas @40°C (dependiendo del grosor de la capa)
	Tiempo de repintado:	Mínimo: 4 horas a 20°C Más seguro: 4 horas en caso no saber espesor y baja temperatura Máximo: 3 meses sin lijar en superficie limpia con cualquier imprimación 2K Selemix o acabado 2K DTM
	Nota:	Temperatura más baja o espesor de la capa superior a 100 µm alargará los tiempos de secado



DATOS TÉCNICOS

Basado en listo al uso incluyendo diluyente:	
VOC (g/L):	151-286 g/L (dependiendo de la dilución)
Contenido Solido (peso):	81%
Contenido Solido (volumen):	77-88 %
Contenido en disolventes (peso):	43-63 %
Gravedad específica (listo al uso)	2.18 – 2.75 Kg/L
Rendimiento teórico:	5.8 - 8.3 m ² por litro a 75 micras de espesor
Brillo:	Acabado mate áspero

CÓDIGO DE PRODUCTOS Y DESCRIPCIÓN

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
1.959.4050/E1.6	9-050	Catalizador 2K para imprimación rica en zinc	1.6	Lt
2.704.0490/E6.4	4-0490	Imprimación epoxi rica en zinc 2K	6.4	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