



# EPOZINC, IMPRIMACIÓN EPOXI DE TRES COMPONENTES A BASE DE EPOXI/POLVO DE ZINC



## Descripción

Con una concentración del 95% de Zinc metal. Indispensable en sistemas que necesiten una alta protección anticorrosiva, como por ejemplo: sector naval, industrial, etc. Ideal como capa anticorrosiva anódica para el posterior pintado con Shop Primer (EPO-FOS).

## ¿Cuáles son las aplicaciones de

Funciona como cualquier imprimación, la imprimación epoxi también es una capa previa a la pintura final, y este caso es ideal para embarcaciones y elementos metálicos situados en ambientes marinos, etc. Además de ofrecer una capa ideal para la pintura, también endurece la superficie en la que se aplica.

## Preparación de la superficie

Indispensable el chorreo previo del soporte hasta el grado SA 2 1/2.

## ¿Cómo se aplica

Homogeneizar separadamente los componentes A y B.

-Mezclar inicialmente los componentes A y B e introducir agitando el componente C en la mezcla inicial. El componente C es adecuado incorporarlo en pequeñas cantidades para evitar la formación de grumos. Nunca



Avda. da Enerxía, nº 153, Pol. Ind. de Sabón  
15143 Arteixo, A Coruña  
Telf.: 981 602 111  
Fax.: 981 601 508  
Email: desarrollo@teais.es

síguenos en:



se debe adicionar la parte líquida al polvo.

-Para conseguir una mezcla más suave puede filtrarse el producto ya mezclado a través de una malla que mejorará la homogeneidad del producto final.

-Es necesario mantener la agitación de la mezcla desde que se incorpora el componente C debido a que tiende a posarse por su alto peso como carga.

NOTA: los tres componentes ya se sirven en la proporción de mezcla adecuada.

Se aplica con pistola o airless. De usar pistola se diluirá con DISOLVENTE EPOXI en una proporción de aproximadamente el 30 %.

En casos especiales se puede emplear brocha, rodillo y pistola convencional, utilizando DISOLVENTE EPOXI.

-Para un adecuado comportamiento del producto el soporte debe estar totalmente libre de óxido, y el método de limpieza para preparación de los metales será la proyección de partículas.

-No debe aplicarse con temperaturas menores a 10°C ni HR mayor a 70%, y en aplicaciones en exteriores no debe aplicarse en previsión de lluvias, con vientos fuertes, las temperaturas deben estar comprendidas entre 10 y 30°C.

## Limpieza de las herramientas

Con nuestro DISOLVENTE EPOXI, mientras el producto está fresco, luego de endurecido solo puede removerse mecánicamente.

## Ficha técnica

Composición Resina epoxi y polvo de zinc.

Aspecto mate

Color/esgris

Sólidos en volumen  $46 \pm 1\%$

Proporción de la mezcla 16,54 partes en peso: Componente A

8,27 partes en peso: Componente B

75,19 partes en peso: Componente C

Densidad 2,74 (+/-) 0,05 kg/L.

Tiempo Abierto 4 horas a 20°C 65% HR

Punto de inflamación 15°C (TAG cerrado)

Seco al tacto 10 minutos a 20°C, 65% Humedad Relativa

Seco para repintar 4 h.a 20°C, 65% Humedad Relativa

Temperatura de trabajo de 10 a 30°C



Avda. da Enerxía, nº 153, Pol. Ind. de Sabón

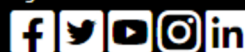
15143 Arteixo, A Coruña

Tel.: 981 602 111

Fax.: 981 601 508

Email: desarrollo@teais.es

síguenos en:



## Rendimiento

---





De 6 a 8 m<sup>2</sup> por kg a 30 micras.

## Almacenamiento

---

Guardar en el envase original en lugar seco y fresco durante 2 años como máximo, protegido de la intemperie y sin cambios bruscos de temperatura.



 Avda. da Enerxía, nº 153, Pol. Ind. de Sabón  
15143 Arteixo, A Coruña  
 Telf.: 981 602 111  
 Fax.: 981 601 508  
 Email.: [desarrollo@teais.es](mailto:desarrollo@teais.es)

síguenos en:

