

IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATANTE**CÓDIGO COMPONENTE A: 727.200 / 053 / 600****CÓDIGO COMPONENTE B: 727.035 (Endurecedor)****DESCRIPCIÓN**

Imprimación antioxidante a base de fosfato de zinc y resina epoxi.

FUNCIONES

Como capa de fondo en sistemas de pintado epoxi, para la protección de superficies férricas, acero, galvanizado, aluminio

PROPIEDADES

Alto poder anticorrosivo.

Adherencia total sobre el soporte.

Permite el repintado húmedo sobre húmedo en sistemas industriales

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Ligante:	Epoxi.
Pigmento:	Fosfato de zinc y pigmentos antioxidantes atóxicos.
Color:	GRIS RAL-7016, BLANCO RAL-9001, VERDE RAL-6000
Sólidos en volumen:	± 50 %.
Densidad:	1,58 ± 0,05 Kg/L.
Viscosidad:	Tixotrópica.
Secado a 20°C:	Tacto: 30 min.
Repintado:	Mínimo 12 h. - Máximo 72 h.
Espesor recomendado:	Mínimo 35 µ.
Nº componentes:	Dos.
Rendimiento teórico:	9,08 m ² /Kg
Sobre Hierro:	Clasificado M-1 (UNE 23-727-90).

APLICACIÓN

Proporción mezcla:	Comp. A: 4 partes. Comp. B: 1 parte.
Superficie:	Preparada con chorro de arena o totalmente limpia y exenta de óxido y grasa.
Vida de la mezcla:	12 h.
Sistema de aplicación:	Brocha, pistola aerográfica o air-less.
Temperatura de trabajo:	Mínimo 15° C.
Disolvente:	DISOLVENTE EPOXI 12-17.
Envasado:	Comp. A: 4 Kg - Comp. B: 1 Kg.

COLORES DISPONIBLES

727.200	GRIS RAL 7038
727.053	BLANCO RAL 9001
737.600	VERDE RAL 6000

Esta Ficha Técnica sustituye a las anteriormente editadas. **Fecha edición: 06/15 Rev.- 3 TB**

Las recomendaciones e información que facilitamos son fruto de amplios y rigurosos estudios y ensayos. Sin embargo, en la utilización pueden intervenir numerosos factores que escapan a nuestro control (preparación de mezclas, aplicación, climatología, etc.). La Compañía garantiza la composición, formulación y contenido. El Usuario será responsable de los daños causados (falta de eficacia, toxicidad en general, residuos, etc.) por inobservancia total o parcial de las instrucciones de la hoja técnica, o por desconocimiento de su oficio.