

IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC HB SXB 220

Interior - Exterior. Mate

TITAN

Código de producto : X22

Descripción

Imprimación epoxi rica en zinc de dos componentes reticulada con aducto de poliamida. Proporciona una buena protección catódica gracias a su alto contenido en Zinc (75%).

Campos Aplicación

Protección anticorrosiva del acero en ambientes de corrosividad C4 Alta y C5 Muy alta, según UNE EN ISO 12944. Plantas químicas, depuradoras, desalinizadoras.

Datos técnicos

Naturaleza	Epoxi poliamida
Acabado	Mate
Color (UNE EN ISO 11664-4)	Gris característico
Densidad (UNE EN ISO 2811-1)	2,45 - 2,65 kg/l
Rendimiento (UNE 48282)	8 - 10 m ² /l (60 - 80 micras)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301)	3 - 4 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283)	A partir de las 12 horas. Máximo 10 días
Proporción de la Mezcla	Base. 4 / Endurecedor: 1
Vida de la Mezcla a 23°C	2 - 3 horas
Métodos de Aplicación	Brocha (parcheos), pistola y airless
Dilución	0 - 10 %
Diámetro Boquilla	Pistola: 1.7 mm / Airless: 0.017" - 0.021"
Diluyente	Disolvente Epoxi DX 810
Limpieza de Utensilios	Disolvente Epoxi DX 810
Espesor Recomendado (UNE EN ISO 2808)	60-80 μ (1 mano)
Condiciones de Aplicación, HR<80%	+10°C - +30°C
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	Base: 27°C / Endurecedor: 27°C
Volumen Sólidos (UNE EN ISO 3233-3)	64 - 66%
COV (UNE EN ISO 11890-2)	480 g/l
Presentación	15 l y 4 l

Variaciones de temperatura, humedad, grosor, teñido o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento u otras propiedades.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:

Remover bien en el envase, preferiblemente mediante proceso mecánico asegurándose de que no queda resto de pigmento

(polvo de zinc) en el fondo del envase. Dejar reposar la mezcla 15 minutos antes de utilizarla para favorecer la eliminación de aire. Las superficies a pintar deben estar limpias, secas y consistentes.

Caso de sobrepasar el límite máximo de repintado, para asegurar la adherencia entre capas, deberá realizarse un suave chorreado (Sand Sweeping), hasta conferir una ligera rugosidad a la superficie imprimada.

Las imprimaciones ricas en zinc pueden formar sales de zinc sobre la superficie. Preferiblemente no deben ser sometidas a intemperie durante periodos prolongados sin recubrir con capas intermedias o de acabado.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1 o limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma (esta última preparación solo será válida para ambientes de corrosión media o baja). Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar la **Imprimación Epoxi Rica en Zinc HB SXB220** con el grosor especificado en el esquema solicitado. El acero preparado debe recubrirse con la imprimación antes de las tres horas, para evitar puntos de óxido. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Otros Soportes: Consultar.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:

Si se trata de parcheos, eliminar toda presencia de óxido mediante método mecánico hasta grado ST3 y parchear, preferiblemente a brocha con la **Imprimación Epoxi Rica en Zinc HB SXB220** hasta conseguir el grosor especificado. Acabar según esquema seleccionado.

Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no preparadas.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

Gestión de residuos: Siga las disposiciones legales locales. Ayude a proteger el medio ambiente, no tire los residuos por el desagüe, déjelos en el centro de reciclaje más cercano. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso.

Fecha de actualización: 2021-01

Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.



TITAN

INDUSTRIAS TITAN S.A.U.
España: P. I. Pratenc, c/ 114, 17-19 - 08820 El Prat de Llobregat- T. +34 93 479 74 94
Portugal: Rua Fonte Cova, 51 - 4475-031 Maia
Endereço Postal: Apartado 2020 - 4476-909 Castelo da Maia
T. +351 229 865 450 - F. +351 229 810 764



X22 - IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC HB SXB 220