

Imprimación epoxi rica en zinc 160 NAZZA

DESCRIPCIÓN:

Imprimación epoxi poliamida de dos componentes con alto contenido en polvo de zinc metálico. Especialmente recomendada como imprimación anticorrosiva de uso general con elevada protección catódica en superficies de acero en sistemas epoxi o poliuretano en ambientes de exposición industrial o marinos.

USOS:

- Imprimación anticorrosiva de protección temporal
- Imprimación anticorrosiva para esquemas de pintados con terminación epoxi y/o poliuretano.

CERTIFICACIÓN OFICIAL:

Certificado según las normas UNE 48277 : 2005 según informe número 08227 con fecha 29 de julio de 2011 emitido por OTECRIERA.

PROPIEDADES FÍSICAS:

Color / Acabado: Gris metálico / Mate
 Sólidos en volumen: 54 +/- 2 %
 Peso específico: 2,550+/- 0.050 kg/l
 COV: 391 g/l (comp A)
 379,6 g/l (comp B)
 389,38 g/l (A+B)
 Punto de inflamación: > 23° C

DATOS DE APLICACIÓN:

Relación mezcla: 6:1 Volumen
 Vida de la mezcla: 5°C 20°C 30°C
 10 h 8 h 4 h
 Espesor recomendado Húmedo: 125 micras
 Seco: 75 micras
 Temperatura de la superficie Mínima: 10°C
 Máxima: 40°C
 Rendimiento teórico: 6-9 m²/l a 75 micras secas.
 Pistola "Airless": Presión en boquilla: 180-300 bar.
 Diámetro boquilla: 0,38 – 0.53 mm.
 Relación compresión: 50 : 1.
 Ángulo de aplicación: 40-80°.
 Dilución: 0 – 5% en volumen.

Pistola aerográfica: Presión: 3-5 bar.
 Diámetro boquilla: 1–2 mm.
 Dilución: 5-10% en volumen.

Diluyente/limpieza: Disolvente epoxi Nazza

Evitar una dilución excesiva, ya que puede provocar una menor resistencia al descuelgue y una pérdida de propiedades generales del producto.

TIEMPOS DE SECADO Y REPINTADO(*):

T°C	Sec. tacto	Seco	Sec. completo	Seco para repintar	
				MIN	MAX
10	1h	6 h	10 días	6 h	Indef.
20	½ h	2 h	7 días	3 h	Indef.
30	¼ h	1 h	4 días	2 h	Indef.

(*) La superficie debe estar seca, libre de sales solubles antes de repintar. Los mejores resultados de adherencia se consigue cuando la capa precedente no está completamente curada. En tiempos prolongados de exposición se recomienda dar una ligera rugosidad superficial para favorecer la adherencia por anclaje mecánico de las capas siguientes. En caso de duda, se recomienda consultar a nuestro departamento técnico. Los valores mencionados son indicativos. El tiempo de secado antes de repintar podría variar dependiendo del espesor de película aplicado, la ventilación, la humedad, etc.

Imprimación epoxi rica en zinc 160 NAZZA

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

Acero

Eliminar grasa y aceite mediante un desengrasante de naturaleza alcalina hasta alcanzar un grado de limpieza SSPC- SPC1. Eliminar las proyecciones y cordones de soldadura y eliminar rebabas mediante disco de esmeril. Eliminar óxido, corrosión y calamina mediante un chorreado abrasivo al grado Sa 2 ½ de Norma ISO 8501:1. Para limpieza con chorro de agua a alta presión al grado DW-3 según la Norma STG-2222 con una presión de agua >1.000 bar (1.500 psi).

Reparación y mantenimiento

Los retoques o pequeñas reparaciones se realizarán con brocha o rodillo. Las áreas afectadas por la corrosión deberán limpiarse mecánicamente con disco de esmeril hasta alcanzar un grado de limpieza St 3 o mediante chorro de arena hasta alcanzar un grado de limpieza Sa 2 o superior. También puede utilizarse chorro de agua a alta presión hasta alcanzar un grado de limpieza DW 3.

ESQUEMA DE PINTADO

RECOMENDADO:

Imprimación:

Imprimación epoxi rica en zinc 160 NAZZA
1 x 75 micras de espesor de película seca

CONDICIONES DE APLICACIÓN:

Aplicar con temperaturas superiores a + 5° C y humedad relativa inferior al 80%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o con temperaturas de soporte como mínimo de 3° C por encima del punto de rocío. La temperatura máxima recomendada a la que deberá encontrarse el sustrato es de aproximadamente 40° C. La pintura mezclada deberá estar a una temperatura de como mínimo 15° C.

OBSERVACIONES:

Puede aplicarse a espesores distintos de los recomendados, pero puede influir en los tiempos de secado, intervalos de repintado y rendimiento. Se recomienda aplicar espesores no superiores a 75 micras secas por capa para facilitar la evaporación de disolvente. En exposición a atmósferas contaminadas, es imprescindible limpiar con agua a presión antes de aplicar la siguiente capa. En intervalos largos de pintado o en especificaciones de pintado con capas de acabado, se recomienda realizar una prueba previa de adherencia y compatibilidad. La temperatura máxima de trabajo es de 300° C. Es compatible con todo tipo de pinturas y recubrimientos no saponificables como clorocauchos, acrílicas, poliuretano, etc. Puede utilizarse como imprimación de taller (shopprimer) siendo fundamental para esta utilización dejar un espesor de película seca de 25 – 30 micras no ocasionando ningún problema si se precisa corte por soldadura.

PRESENTACIÓN:

Envasado: Se presenta en envases metálicos de 12 L.

ALMACENAMIENTO:

Almacenar el producto según las normativas nacionales vigentes. Los envases deberán guardarse en un espacio seco, fresco, bien ventilado y alejado de fuentes de calor o ignición y herméticamente cerrados.

SALUD Y SEGURIDAD:

Producto al disolvente. Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Evitar el contacto del producto con la piel usando protección personal adecuada (guantes, mascarillas, gafas, etc.), si éste se produce, lavar inmediatamente con agua



Imprimación epoxi rica en zinc 160 NAZZA

abundante. Existe una ficha de datos de seguridad a disposición del usuario.

INFORMACIÓN REGLAMENTARIA:

Consultar ficha de seguridad.

Nazza no se hace responsable de sus productos siempre que no hayan sido aplicados según las condiciones y modo de empleo especificados en esta ficha. Los datos reseñados están basados en nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico en circunstancias concretas y mediante juicios objetivos. Debido a la imposibilidad de establecer una descripción apropiada a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.