



Imprimación epoxi anticorrosiva 200 NAZZA

DESCRIPCIÓN:

Imprimación epoxi poliamida de dos componentes que contiene fosfato de zinc como pigmento inhibidor de corrosión. Especialmente recomendada como imprimación anticorrosiva de uso general para acero en sistemas epoxi o poliuretano en ambientes de exposición industrial o marinos. Puede aplicarse sobre superficies de acero galvanizado, aluminio y otras aleaciones ligeras.

USOS:

-Imprimación muy recomendada para superficies metálicas

CERTIFICACIÓN OFICIAL:

Cumple con la especificación SSPC – Paint 22. Certificado según las normas UNE 48271 : 2003 Tipo 2 según informe número 08062-B con fecha 14 de junio de 2010 emitido por OTEC.

PROPIEDADES FÍSICAS:

Color: Blanco, rojo óxido y gris

Acabado: Semimate

Sólidos en volumen: 62 +/- 2 %

Peso específico: 1,350+/- 0,050 kg/l

COV: 412,5 g/L (R-3009)
425,4 g/L (R-7001)
432,9 g/L (blanco)

Punto de inflamación: > 23° C

DATOS DE APLICACIÓN:

Relación mezcla: 4:1 Volumen

Vida mezcla: 5°C 20°C 30°C
10 h 8 h 4 h

Espesor recomendado: Húmedo: 100 micras
Seco: 50 micras

Temperatura de la superficie: Mínima: 10°C
Máxima: 40°C

Rdto. Teórico: 12,4 m²/L
(a 50 micras secas).

Pistola "Airless": Presión en boq.: 180-300 bar.
Diámetro boq.: 0,38–0,53 mm.
Relación compresión: 50 : 1
Ángulo de aplic.: 40-80°.
Dilución: 0 – 5% en volumen.

Brocha / Rodillo: Dilución: 5-10% en vol.

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

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	4h	16 h	10 días	24 h	120 h.
20	2 h	10 h	7 días	16 h	120 h.
30	1 h	6 h	4 días	10 h	120 h.

(*) 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

Imprimación epoxi anticorrosiva 200 NAZZA

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.

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).

Acero galvanizado

Eliminar las sales de zinc mediante procedimientos mecánicos o manuales hasta alcanzar un grado de limpieza SSPC-SP1.

Aluminio

Limpiar la superficie hasta alcanzar un grado de limpieza SSPC-SP1. Si presenta incrustaciones calcáreas y sales muy adheridas, limpiar mediante un barrido suave con chorro con un abrasivo de grano fino o bien mediante un decapado químico.

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 anticorrosiva 200 NAZZA
1 x 50 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 cómo 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 50 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 de servicio para exposición seca, el máximo son 130 – 140 °C, en agua sin gradiente de temperatura el máximo son 35 °C.

PRESENTACIÓN:

Envasado: Se presenta en envases metálicos de 20 y 4 L.



Imprimación epoxi anticorrosiva 200 NAZZA

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 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.