

BARNIPOX 160 ZINC**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.

CARACTERÍSTICAS

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

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Colores	Gris metálico.
Acabado	Mate sedoso
Densidad U.N.E. 48098	2,55 +/-0.05 kg/L
COV:	3391 gr/L (Comp. A) 379,6 gr/L (Comp. B) 389,38 gr/L (A+B)
Punto de inflamación	> 23 °C

DATOS DE APLICACIÓN

Relación mezcla	6:1 Volumen
Vida de la mezcla	5°C 10 h, 20°C 8 h, 30°C 4 h
Espesor recomendado	Húmedo: 125 micras Seco: 75 micras
Temperatura de superficie	Mínima: 10 °C Máxima: 40 °C
Rendimiento teórico	6-9 m ² / litro 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 aplic.: 40-80 grados. Dilución: 0 - 5% en volumen.
Pistola aerográfica	Presión: 3 - 5 bar. Diámetro boquilla: 1 - 2 mm. Dilución: 10% en volumen.
Brocha/Rodillo	Dilución: 5-10% en volumen.
Diluyente/limpieza	DISOLVENTE EPOXI. Evitar una dilución excesiva, ya que puede provocar una menor resistencia al descuelgue y una pérdida de propiedades generales del producto.

(*)Las especificaciones técnicas pueden variar en función del color, soporte, humedad o temperatura.

(**)Los factores de rendimiento son aproximados y dependen de las condiciones en las que se encuentre el soporte y de la capacidad de absorción del mismo.

BARNIPOX 160 ZINC

TIEMPOS DE SECADO

Tª de curado	Tiempos de repintado		Tiempos secado		
	Mínimo	Máximo	Seco al tacto	Seco	Seco Completo
10 °C	6 horas	Indefinido	1 horas	6 horas	10 días
20 °C	3 horas	Indefinido	30 min.	2 horas	7 días
30 °C	2 horas	Indefinido	15 min.	1 horas	4 días

(*) La superficie debe estar seca, libre de sales solubles antes de repintar. Los mejores resultados de adherencia se consiguen 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..

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

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 1/2 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 realizan 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.

DISEÑO DE PINTADO RECOMENDADO

Imprimación:

BARNIPOX 160 ZINC

1 x 75 micras de espesor de película seca

Acabado:

Aplicar dos capas de BARNICOAT, BARNIPOX, EUROFIRE, EUROPOXY TANKGUARD, IMPERTHANE o de acuerdo con la especificación.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Aplicar con temperaturas superiores a + 5o 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 3º C por encima del punto de rocío. La temperatura máxima recomendada a la que deberá encontrarse el sustrato es de aproximadamente 40º C. La pintura mezclada deberá estar a una temperatura de cómo mínimo 15º C.

BARNIPOX 160 ZINC**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 125 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 100o C, en agua sin gradiente de temperatura el máximo son 35o C.

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.

ALMACENAMIENTO

Conservar en sus envases originales, convenientemente cerrados, preservados de las heladas, evitando su exposición directa al sol y alejados de fuentes de ignición. La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales entre 5 y 35°C es de 2 años.

INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

Consultar la ficha de seguridad.

Eurotex 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.