

### IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

#### DESCRIPCIÓN:

Imprimación sintética antioxidante, versátil y polivalente de secado rápido. Contiene pigmentos anticorrosivos que pasivan la superficie donde se aplica para evitar su oxidación, evitando de esta forma la disolución de la misma y pérdida de propiedades con el tiempo. Esta imprimación posee certificación Euroclase de clasificación Bs1d0 de comportamiento frente al fuego.

#### CERTIFICACIÓN OFICIAL:

Certificada como BS1D0 según la norma UNE-EN 13501:2007 según informe número EXAP-1795T09 con fecha 30 de abril 2009 emitido por AFITI-LICOF.

#### PROPIEDADES FÍSICAS:

Color / Acabado: Blanco, gris R-7001 y rojo R-3009  
Mate: Sedoso  
Sólidos en volumen: 49 %  
Peso específico: 1,400 - 1,550Kg/l (según color)  
COV: 310 -330 g/l  
Punto de inflamación: según color > 21° C

#### VALORES PELÍCULA SECA:

Dureza Persoz: 85" mínimo a las 24 horas  
Impacto directo: Sin fisuras. Bola 12,5 Ø a 70 cm.  
Embutición:  
Excelente. Sin fisuras. 6,5 mm.  
Plegado:  
Excelente. Sin fisuras. Mandril 5,5mm.  
Adherencia: 100%. Peine de 2 mm.

#### DATOS DE APLICACIÓN:

#### Rendimiento teórico:

10 - 11 m<sup>2</sup>/Kg a 30 micras secas.

14 - 15 m<sup>2</sup>/L a 30 micras secas

Pistola "Airless": Presión en boquilla: 120 - 150 bar.  
Diámetro boquilla: 0,48 - 0,58 mm.  
Relación compresión: 50 : 1  
Ángulo de aplicación: 40-80 °.  
Dilución: 0 - 5% en volumen.

#### Pistola aerográfica:

Presión: 3 - 5 bar.

Diámetro boquilla: 2 - 3 mm.

Dilución: 5 - 10% en volumen.

#### Brocha / Rodillo:

Dilución: 5% en volumen.

#### Disolvente:

Disolvente Sintético (Verano)

Disolvente Tolueno (Invierno)

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

No es recomendable ni garantizable el uso de otros disolventes que no sean los indicados en esta ficha técnica.

#### TIEMPOS DE SECADO Y REPINTADO(\*):

T°C	Sec. tacto	Seco	Sec. completo	Seco para repintar	
				MIN	MAX
5	4 h	12 h	3 días	24 h	Indefin
20	2 h	6 h	1 día	16 h	Indefin
30	½ h	4 h	1 día	8 h	Indefin

(\*) 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

### IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

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 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 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 fosfato de zinc

1 x 30 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.

#### 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 30 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. Si el producto va a repintarse con productos epoxi o poliuretanos, se recomienda dejar transcurrir un intervalo mínimo de repintado de 48 – 72 horas según temperatura y humedad ambiente con las siguientes observaciones:

1. Si la instalación o taller de aplicación está equipado con cabina de estufado, el intervalo de repintado puede acortarse a 24 horas.
2. Para obtener un resultado correcto de adherencia entre las distintas capas del esquema de pintado, el espesor de película seca no debe superar las 25 micras secas.
3. Si se utiliza la IMPRIMACIÓN FOSFATO DE ZINC para protección monocapa temporal, se recomienda un espesor seco mínimo de 45 micras lo que modificará sus tiempos de secado y rendimientos especificados.

#### PRESENTACIÓN:

Envasado: Se presenta en envases metálicos de 5 y 25 Kg.

#### PRECAUCIONES:

Ver ficha de seguridad.

#### ALMACENAMIENTO:

Almacenar el producto según las normativas nacionales vigentes. Los envases deberán guardarse en un espacio seco, fresco, bien

### IMPRIMACIÓN EUROCLASE FOSFATO DE ZINC

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.

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.