



FÁBRICA DE PINTURAS, ESMALTES,  
LACAS Y BARNICES  
Ctra. Nacional, 301 – km. 212,800  
Telf: 0034 967 44 07 12 / 967 44 00 16  
Fax: 0034 967 44 28 19  
E-mail: [macy@pinturas-macy.com](mailto:macy@pinturas-macy.com)  
Web: [www.pinturas-macy.com](http://www.pinturas-macy.com)  
02630 LA RODA (AB) ESPAÑA

# IMPRIMACIÓN EPOXI METALES

## DESCRIPCIÓN:

Imprimación anticorrosiva basada en resinas epoxi de alto peso molecular y poliamidas.

Contiene pigmentos con alta resistencia a la corrosión y no tóxicos, proporcionando una elevada dureza, tenacidad y adherencia sobre distintos soportes.

## SE APLICA SOBRE:

Se emplea como aplicación anticorrosivo en estructuras metálicas, sometidas a ambientes industriales y marinos.

## CARACTERÍSTICAS:

Color	Gris
Acabado	Mate
Densidad	1.570 - 0.020 kg/ l.
Volumen en sólidos	45 ± 2%
Rendimiento	10 - 12m <sup>2</sup> /litro (40 - 50 micras secas)
Secado	30 min. a 20°C
Repintado	8 – 48 horas (*)
Vida útil de la mezcla (Pot-life) 20°C	6 horas
Resistencia a la Niebla salina	750 horas (100 micras secas)

(\*) Transcurridas más de 48 horas, se recomienda un lijado de la superficie para favorecer la adherencia entre capas.

## Clasificación COV:

Según la directiva 2004/42/CE

Cat.A/j: Imprimación anticorrosiva de 2 componentes,

Valores límite UE: 550 g/l (2007) – 500 g/l (2010)

Máx. COV: 500 g/l.



FÁBRICA DE PINTURAS, ESMALTES,  
LACAS Y BARNICES  
Ctra. Nacional, 301 – km. 212,800  
Telf: 0034 967 44 07 12 / 967 44 00 16  
Fax: 0034 967 44 28 19  
E-mail: [macy@pinturas-macy.com](mailto:macy@pinturas-macy.com)  
Web: [www.pinturas-macy.com](http://www.pinturas-macy.com)  
02630 LA RODA (AB) ESPAÑA

## MODO DE EMPLEO:

### Acero Nuevo:

Para la aplicación de este tipo de productos se debe partir de una superficie limpia, exenta de óxido, grasa, y materiales extraños.

La temperatura de aplicación deberá de ser como mínimo de 0º C y 3º C por encima del punto de rocío.

Los tiempos de secado dependen generalmente de la ventilación, temperatura ambiental, del soporte, de los espesores aplicados y del número de capas.

La mejor adherencia entre capas se obtiene cuando la siguiente capa es aplicada antes del curado de la anterior.

Las superficies a tratar serán preparadas mediante chorro de arena, mínimo SA-2½, en instalaciones industriales. En uso doméstico un cepillado ST-3 (correspondiente al acero brillante) y en grandes superficies se aconseja la aplicación de un wash-primer con un espesor de 10-15 micras secas, con objeto de evitar la oxidación del hierro.

### Superficies ya pintadas:

Las superficies previamente pintadas deberán sanearse debidamente, ya que la dureza de la imprimación epoxi podría arrancar pinturas inferiores mal adheridas. La mejor opción es siempre el chorreado de arena hasta metal blanco, SA-3½.

### Dilución:

La dilución se debe realizar una vez mezclado los dos componentes, no antes.

Para su aplicación a pistola se recomienda añadir un 7% en volumen de nuestro disolvente epoxi. Para una aplicación a brocha o rodillo se recomienda añadir un 7% de nuestro disolvente antiveleo.

## OBSERVACIONES:

- El valor COV indicado corresponde al producto listo al uso.
- Conservar en su envase original y sin exponerlo a la luz directa del sol.
- Agitar bien el envase antes de su uso.

Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de laboratorio y en la utilización práctica del producto en circunstancias controladas o específicamente definidas. No se garantiza la completa reproducibilidad de los mismos en cada utilización concreta. El suministro de nuestros productos y la prestación de asistencia quedan sujetos a nuestras condiciones generales de venta, entrega y servicio, y a menos que se hayan tomado otros específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumirán otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos e indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones.