



RAKOZINC 3000

IMPRIMACIÓN EPOXI 2C

FICHA TÉCNICA

Imprimación formulada a base de Resina Epoxi catalizada con Poliamida, empleando pigmentos inhibidores de la corrosión de última generación. Es una mejora de las propiedades que confiere el polvo de zinc debido a su estructura y a su mayor superficie de contacto. La estructura de los pigmentos empleados aporta una serie de ventajas respecto a los de uso convencional: mayor flexibilidad, mejora de adherencia entre sustrato y recubrimiento, menor porosidad y permeabilidad, alta resistencia a test de niebla salina, mejor finura, menor tendencia a la sedimentación, no precisan necesariamente capas intermedias, etc.

Es adecuada para sistemas completos de 2 componentes: Pintado de Cisternas para Camión, semirremolques, hormigoneras, estructura metálica y en aquellos sectores que requieran alta resistencia.

Tiene adherencia sobre Acero, Aluminio y Galvanizado. No contiene Isocianatos.

Imprimación Rakozinc 3000 recubierta con sus adecuadas capas posteriores (intermedia y acabado) se emplea para sistemas OFF SHORE con resistencias de hasta 3000 horas de Niebla Salina.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Repintable con pinturas sintéticas, epoxis, poliuretanos....

Densidad 20°C (g/cc): 1,45 ± 0,05

Molienda: 20 – 25 micras

Viscosidad de suministro a 20°C: 70 – 80 KU (Stormer)

% Materia no volátil (peso/volumen): 61 % ± 2 peso; 36 % ± 2 vol. (mezcla con catalizador)

V.O.C. (g/l): 540 (listo al uso)

Tipo de producto: Epoxi-Poliamida / Zinc

Base y tratamiento del material: Acero , Aluminio y Galvanizado desengrasados

Ensayos mecánicos a: 7 días

Adherencia: Gt – 0

Resistencia Niebla Salina: 3000 horas (sistema con capa intermedia)

Resistencia s/UNE EN ISO 12944-2: C5-M ALTO (recubierto con U-VOC)

Color: Gris

Brillo 60°-60°: Mate

MODO DE EMPLEO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Desoxidado y desengrasado manual de la superficie. Recomendable granallado previo Sa 2 ½ para ALTAS RESISTENCIAS.

Aluminio y Galvanizado: desengrase

Como capa intermedia puede ser empleada una imprimación epoxi

APLICACIÓN:

Para aplicar el producto la temperatura debe ser superior a 10° C y la humedad relativa inferior a 75 %.

-Proporción de la mezcla: 7,5:1 volumen; 12:1 peso

-Remover bien la mezcla

-Vida de la mezcla: 8 horas

-Viscosidad de aplicación: Equipo Air Less: 60-80 segundos (copa Ford nº4)

Pistola de Succión: 30-40 segundos (copa Ford nº4)



- Vida de la mezcla: 8 horas
- Viscosidad de aplicación: Equipo Air Less: 60-80 segundos (copa Ford nº4)
Pistola de Succión: 30-40 segundos (copa Ford nº4)
- Aplicación con pistola de aerográfica: diluir con disolvente epoxi (0-5%)
- Aplicación con pistola airless: diluir con disolvente epoxi (0-2,5%)
- Espesor recomendado: 60-100 micras
- Evaporación de disolventes: a los 15-30 minutos

SECADO

No pegajoso a los 30 minutos; Secado total a 60°C: 30 minutos
Repintado: 30 minutos

RENDIMIENTO

Rendimiento teórico (m²/l): 5-6 (70 my)

ALMACENAMIENTO

Manténgase bajo cubierto en lugar fresco y ventilado, evitando la exposición directa de la luz solar.
Aconsejamos temperaturas entre 5 y 30 °C.

Duración en el envase: Al menos **1 año** desde su fabricación. Pasado este tiempo consultar con n/Dpto. Técnico.

SEGURIDAD

Manipulación y almacenamiento: Seguir detalladamente las instrucciones de las etiquetas y ficha de seguridad. La Ficha de seguridad está disponible para el usuario que la solicite.

Teléfono de atención al cliente: 945218080.

Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores de disolventes y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

Los datos, recomendaciones e instrucciones que se dan en esta hoja de características 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 técnica quedan sujetos a nuestras condiciones generales de venta, entrega y servicio y, a menos que se hayan tomado otros acuerdos específicos por escrito, el fabricante y el vendedor no asumen otras responsabilidades que las allí señaladas por los resultados obtenidos, perjuicios, daños directos o indirectos, producidos por el uso de los productos de acuerdo con nuestras recomendaciones. Las hojas de características pueden ser modificadas sin previo aviso.

Direcciones y teléfonos:

ALMACÉN Y OFICINAS	ALMACÉN	ALMACÉN REGULADOR	ALMACÉN	ALMACÉN	FÁBRICA CAVE QUÍMICA, S.L.
Gamarra nº 2	Jesús Guridi nº 10	Avda. Huetos nº46	Gorbea nº 21	Zamacola nº 132	Anboto 5, Pgno. Ansoleta
Vitoria	Vitoria	Vitoria	Vitoria	Bilbao	Vitoria
Telf.: 945-21 80 80	Telf.: 945-28 26 94	Telf.: 945-22 77 70	Telf.: 945-22 56 58	Telf.: 94-479 22 72	Telf.: 945-15 73 48
Fax: 945-21 90 90	Fax: 945-28 55 11	Telf-Fax: 945-24 52 07	Fax: 945-22 53 00	Fax: 94-479 22 73	Fax: 945-15 73 48

Web: www.alavesadepinturas.com – Email: alavesadepinturas@hotmail.com