



ORFA

INDUSTRIAS QUÍMICAS EUROCOLOR, S.A.
Barrio de Aguirre, nº 5. 48480 ARRIGORRIAGA. BIZKAIA
Tfno.: 946710399 – Fax: 946711362
e-mail: oficina@pinturaseurocolor.com



D.07.02/2

Fecha última revisión: Junio 2.013

FICHA TÉCNICA

Nº41503101

IMPRIMACIÓN ORFAPLAST EPOXI

Imprimación Epoxi al Agua

APLICACIONES

- Capa de imprimación sobre superficies de hormigón y morteros aditivados.
- Capa de imprimación sobre superficies de poliéster estratificados con fibra de vidrio.
- Unión de hormigón viejo/ hormigón fresco.
- Primera capa en embarcaciones de poliéster y madera.

PROPIEDADES

- Repintable con cualquier tipo de acabado bicomponente.
- Resuelve el problema de las juntas de hormigonado.
- Rápido endurecimiento.
- Elevada adherencia.
- Compatibilidad con la humedad.
- Exento de disolventes.

MODO DE EMPLEO

Condiciones que debe reunir el soporte.

HORMIGÓN:

La superficie debe estar limpia, exenta de polvo, grasa, desencofrantes, etc...

El soporte debe prepararse hasta alcanzar una base limpia y consistente mediante chorro abrasivo seco, húmedo, o chorro de agua a alta presión. Los defectos superficiales tales como coqueas, porosidades o demás irregularidades, deben nivelarse previamente.

Tolera mejor que otros productos, superficies húmedas, pero debe descartarse la aplicación cuando pueda existir presión exterior. En todo caso es preferible aplicar sobre superficies secas.

Sobre hormigones nuevos debe dejarse secar como mínimo 28 días y preparar la superficie tal como se indica en los párrafos anteriores.

En rebozados de cemento de bajo espesor, a base de morteros aditivados, debe aplicarse la imprimación una vez pasado el período de secado recomendado por el fabricante, generalmente suelen ser entre 4 y 7 días a 25 °C. y después de haber eliminado los granos de arena superficiales no adheridos.

POLIESTER:

La superficie debe estar exenta de polvo, aceites, grasas y partículas no adheridas.

Debe proporcionarse cierta rugosidad superficial mediante cepillado mecánico (p.ej. esmerilado), o bien mediante chorro abrasivo.

Una vez realizada esta operación, debe eliminarse completamente el polvo producido, antes de aplicar la imprimación.

Aplicación del producto. La primera operación consiste en la mezcla homogénea de los dos componentes que se presentan en proporciones estequiométricas 1/1.

Es importante destacar que tan pronto se mezcla íntimamente el endurecedor con la resina base, se inicia la reacción química entre los dos componentes, por lo que se preparará inmediatamente antes de su aplicación.

La vida de la mezcla o pot-life es de 1 hora a 25 °C. La aplicación del producto se realizará a brocha, rodillo o pistola airless, caso de ser necesario diluir, se añadirá agua a la mezcla resultante. Cuando sea necesario dar más de una mano, se respetará un tiempo de repintado de 20 horas a 25 °C.

Compatibilidades. Sobre una capa de IMPRIMACIÓN ORFAPLAST EPOXI pueden aplicarse todo tipo de pinturas bicomponentes.

Rendimiento. 1 Kg. de IMPRIMACIÓN ORFAPLAST EPOXI cubre 6 m² en capa de 50 micrómetros secos.

CARACTERÍSTICAS

Naturaleza	Epoxi al agua
Color:	Blanco (Comp. A y B), Rojo Oxido (A y B), Blanco y Rojo Ladrillo (mezcla)
Brillo	Mate
Peso específico mezcla 25°C	1,30-1,40 g/ml según color
Viscosidad 25°C mezcla	TIXOTRÓPICA
Proporción de mezcla en peso	50/50
Vida útil de la mezcla (pot-life) a 25 °C.	1 Hora
Secado al tacto a 25 °C.	45 minutos
Seco para repintar a 25 °C.	20 horas
Polimerización total	7 días
Rendimiento para 50 micrómetros secos	6 m ² / Kg.

PRESENTACIÓN

La IMPRIMACIÓN ORFAPLAST EPOXI se suministra en juegos de 5 Kg. y 25 Kg, conteniendo cada uno de estos juegos:

	Kg.	Kg.
Imprimación Orfaplast Epoxi Componente A	2.500	12.500
Imprimación Orfaplast Epoxi Componente B	2.500	12.500
TOTAL	5 Kg	25 Kg

Conservar en envase original y cerrado, al abrigo de heladas y fuertes calores.