



Descripción:	Imprimación antioxidante. Resina Epoxi de curado en frío, por reacción química. Gran resistencia química y abrasiva. Clasificación en el grupo j) según la Directiva 2004/42/CE.
Uso recomendado:	La IMPRIMACIÓN EPOXI 2K es adecuada para la mayor parte de soportes de acero, hierro o acero galvanizado donde se precisen resistencias a agresivos químicos, agua, manipulados de carnes y pescados, granjas y centrales lácteas, bodegas, lugares con abrasión moderada, estructuras metálicas, fibra de vidrio y poliéster, etc., antes de ser revestida con una pintura de terminación adecuada, como nuestro EPOXI ICOPROA o nuestro POLIURETANO PROA.
Certificados:	Certificado ignífero Bs1d0. La KI IMPRIMACIÓN EPOXI 2K, está certificada por laboratorios oficiales según Norma EN 13501-1:2007 + 1:2009.

DATOS TÉCNICOS:

Colores:	KI-100 Blanco, KI-395 Rojo óxido y KI-185 Gris. *Disponibles otros colores: Colores claros s/muestra.
Acabado:	Liso, homogéneo, muy duro y mate.
Volumen de sólidos, %:	70% ± 5% en peso.
Rendimiento teórico:	De 9 a 13 m ² por litro y mano de 35 µm secas.
Punto de inflamación:	26,3 ± 2°C.
Densidad:	1,500 ± 0,050 Kg/L.
Viscosidad de suministro:	85 ± 10 s en Copa Ford nº4, a 25°C.
Secado al tacto:	3 h a 23°C y un 60% de HR.
Secado en profundidad:	<12 h a 23°C y 60% HR.
Curado completo:	10 días a 23°C y 60% HR.
Contenido en COV:	Inferior a 500 g/L.

Las características técnicas especificadas pueden evolucionar con el tiempo.

DETALLES DE APLICACIÓN:

Proporción de mezcla:	KI Componente A: KX-001 Componente B. 3,69 : 1 en volumen.
Vida de la mezcla:	6 h a 23°C y 60% HR.
Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola aerográfica / Brocha / Rodillo.
Diluyente (vol. Máx.):	<u>Pistola:</u> Aprox. 20% DL PROADYX LACAS (DL-000) <u>Brocha/Rodillo:</u> máx. 10% de DK PROADYX 9100 (DK-000) si fuera necesario.
Aplicación a pistola:	<u>Airless:</u> -Presión: 15 MPa (150 atm). <i>Boquilla:</i> 0,33-0,46 mm (0,013-0,018").
*Datos orientativos.	<u>Aerográfica:</u> -Viscosidad de aplicación: 25 o 30 segundos en Copa Ford nº 4. <i>Boquilla:</i> 1,2 mm.
Limpieza de utensilios:	DL PROADYX LACAS (DL-000).
Espesor recomendado, seco:	35 µm.
Espesor recomendado, húmedo:	50 µm.
Intervalo de repintado, min.:	24 h a 23°C y 60% HR.
Intervalo de repintado, máx.:	48 h a 23°C y 60% HR.

Seguridad:	Manipular con cuidado. Observar las etiquetas de seguridad en los envases antes y durante el uso. Consultar las Fichas de Seguridad PROA y seguir las regulaciones locales o nacionales.
-------------------	--

CONDICIONES DE APLICACIÓN:	Agitar y homogeneizar perfectamente el contenido del envase, añadir el componente B al componente A y volver a agitar la mezcla antes de proceder a la aplicación. Ha de tenerse en cuenta su rapidez de secado y el tiempo de vida de la mezcla. Es precisa una adecuada ventilación durante la aplicación y el secado. La temperatura de la pintura deberá ser de 15°C o superior. A la hora de aplicar asegurarse de que la temperatura es superior como mínimo en 3°C al punto de rocío, para evitar condensación en el soporte, y la humedad relativa es inferior al 85%. El soporte no debe superar los 60°C ni el 10% de Humedad.
-----------------------------------	--



PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

OBRA NUEVA:

El soporte a pintar debe estar siempre muy limpio de polvo, humedad, suciedad y sobre todo de grasas o aceites. Recomendamos un chorreado previo con arena hasta un grado Sa 2 ½ o en su defecto un cepillado hasta el grado St 2 de la Norma UNE EN ISO 8501-1:2008 para la eliminación de costras, óxido y cascarilla de laminación.

En caso de necesidad de protección electroquímica aplicar previamente sobre el metal limpio dos manos de imprimación KC IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC ICOPROA. Como capa precedente es posible aplicar dos manos de KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS 2K para aportar anclaje y protección anticorrosiva.

Como acabado aplicar un mínimo de dos manos de KD EPOXI 2K ICOPROA, ESMALTE POLIURETANO 2K PROA o de SK ESMALTE ACRÍLICO PROA.

MANTENIMIENTO:

En elementos ya pintados es conveniente asegurarse de una buena eliminación de las pinturas existentes, que puedan dar origen a posteriores problemas de adherencia entre capas. A continuación proceder según está especificado en el apartado OBRA NUEVA.

En caso de duda rogamos consultar a nuestros Agentes o bien al Departamento Técnico.

CAPA PRECEDENTE:

Según especificación del departamento Técnico. Los sistemas recomendados son: KC IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC, KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS 2K.

CAPA SUBSIGUIENTE:

Repintable con terminaciones Epoxis, Poliuretanos y Acrílicos. Ver datos de PREPARACIÓN DE SUPERFICIE.

ENVASES:

El envasado del KI IMPRIMACION EPOXI 2K se realiza en los siguientes formatos:

- 19,0 Kg (15,0 Kg de KI comp A + 4,0 Kg de KX-001 comp B)
- 4,7 Kg (3,7 Kg de KI comp A + 1,0 Kg de KX-001 comp B)
- 1,175 Kg (0,925 Kg de KI comp A + 0,250 Kg de KX-001 comp B)

OBSERVACIONES:

Espesor de película:

Puede aplicarse a distintos espesores del recomendado bajo prescripción técnica pero ello afectará sobre el secado, repintado y rendimiento del producto, pudiendo afectar a otras características del producto.

Catalizador:

Mantener los envases de KX-001 Componente B cerrados y almacenados en un lugar seco hasta su utilización. La presencia de humedad en la pintura repercute directamente sobre el tiempo de vida de la mezcla reduciéndolo y puede llegar a producir defectos en el acabado final.



Estas informaciones son el resultado de nuestros ensayos y tienen carácter orientativo, sin que supongan garantía en su utilización final, ya que las condiciones de aplicación de nuestros productos están fuera de nuestro control. Para mayor información consulte la ficha de seguridad.