Ficha Técnica

KC/KX-001 IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC ICOPROA

Descripción:

Vehículo de Resinas Epoxídicas y Pigmento de Zinc. Anticorrosiva. Muy buena resistencia en ambientes húmedos y químicamente agresivos. Clasificación en el grupo j) según la Directiva 2004/42/CE.

Uso recomendado:

Para la protección anticorrosiva por barrera y catódica, de muy alta calidad, para hierro, acero y acero galvanizado.
La KC IMPRIMACIÓN EPOXI-ZINC ICOPROA es muy adecuada para la mayor parte de lugares donde se precisen resistencias a agresivos químicos, agua, estructuras metálicas, lugares sometidos a riesgos de oxidación fuertes, etc., antes de ser revestida con una pintura de terminación adecuada, preferiblemente de tipo Epoxi, como nuestro KD EPOXI 2K ICOPROA.

DATOS TÉCNICOS:

Colores:	KC-150 Gris.
Acabado:	Mate, homogéneo.
Volumen de sólidos, %:	75% ± 5% en peso.
Rendimiento teórico:	De 10 a 12 m^2 por litro y mano de 35 µm secas.
Punto de inflamación:	24,29 ± 2ºC.
Densidad:	1,600 ± 0,050 Kg/L.
Viscosidad de suministro:	100 ± 10 s en Copa Ford nº4, a 25ºC.
Secado al tacto:	1 h a 23ºC y 60% HR.
Secado en profundidad:	<12 h a 23ºC y 60% HR.
Curado completo:	10 días a 23ºC 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:	KC Componente A: KX001 Componente B. 3:1 en volumen.
Vida de la mezcla:	8 h a 23ºC y 60% HR.
Método de aplicación:	Pistola airless / Pistola aerográfica / Brocha / Rodillo.
Diluyente (vol. Máx.):	Pistola: Aprox. 20% DL PROADYX LACAS (DL-000) Brocha/Rodillo: máx. 10% de DK PROADYX 9100 (DK-000) si fuera necesario.
Aplicación a pistola: *Datos orientativos.	Airless: -*Presión*: 15 MPa (150 atm). *Boquilla*: 0,33-0,46 mm (0,013–0,018”). Aerográfica: -*Viscosidad de aplicación*: 25 o 30 segundos en Copa Ford nº 4. *Boquilla*: 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.:	12 h a 23ºC y 60% HR.
Intervalo de repintado, máx.:	48 h a 23ºC 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.
La temperatura de la pintura deberá ser de 15ºC o superior. A la hora de aplicar asegurarse de que la temperatura es superior como mínimo en 3ºC al punto de rocío, para evitar condensación en el soporte, y la humedad relativa es inferior al 85%.
El soporte no debe superar los 60ºC ni el 10% de Humedad.
Es precisa una adecuada ventilación durante la aplicación y el secado.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

OBRA NUEVA:

Hierro/Acero al carbono: 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.

Para una mejor protección anticorrosiva aplicar posteriormente dos manos de KR IMPRIMACIÓN EPOXI AS 2K para aportar anclaje y protección anticorrosiva. Como acabado aplicar un mínimo de dos manos de ESMALTE POLIURETANO 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: Ninguna o según especificación del departamento Técnico.

CAPA SUBSIGUIENTE: Repintable con terminaciones Epoxis y Poliuretanos. Ver datos de PREPARACIÓN DE SUPERFICIE.

ENVASES: El envasado del KC IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC ICOPROA se realiza en los siguientes formatos:

- 5,0 L (3,75 L de KC comp A + 1,25 L de KX comp B)
- 1,0 L (0,75 L de KC comp A + 0,25 L de KX 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.