

IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA BARNIPOX 200

DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi poliamida de dos componentes que contiene fosfato de zinc como pigmento inhibidor de corrosión. Especialmente recomendada como imprimación anticorrosiva de uso general para acero en sistemas epoxi o poliuretano en ambientes de exposición industrial o marinos. Puede aplicarse sobre superficies de acero galvanizado, aluminio y otras aleaciones ligeras.

CERTIFICACIÓN OFICIAL

Cumple con la especificación SSPC – Paint 22. Certificado según las normas UNE 48271 : 2003 Tipo 2 según informe número 08062-B con fecha 14 de junio de 2010 emitido por OTEC y clasificado como BS1D0 de reacción al fuego conforme a la norma UNE-EN 13501 : 2007 según informe número EXAP – 1794T08 con fecha 30 de abril 2009 emitido por AFITI-LICOF.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Diluyente	Disolvente epoxi Eurotex
Color / Acabado	Blanco, rojo óxido y gris / Semimate
Sólidos en volumen	62 +/-2 %
Densidad U.N.E. 48098	1,350+/- 0,050 kg. / litro
COV:	412,5 g/L(R-3009) 425,4 g/L(R-7001) 432,9 g/L(Blanco)
Punto de inflamación	> 23° C

*Las especificaciones técnicas pueden variar en función del soporte, la humedad o temperatura.

DATOS DE APLICACIÓN

Relación de mezcla	4:1 en volumen
Vida de mezcla	5°C 10 h 20°C 8 h 30°C 4 h
Espesor recomendado	Húmedo: 100 micras Seco: 50 micras
Temperatura de la superficie	Mínima: 10°C Máxima: 40°C
Rendimiento teórico	12,4 m ² / L a 50 micras secas
Pistola "Airless"	Presión en boquilla: 180 - 300 bar Diámetro boquilla: 0,38-0.53 mm Relación compresión: 50 : 1 Ángulo de aplicación: 40-80 grados Dilución: 0 – 5% en volumen
Pistola aerográfica:	Presión: 3 - 5 bar Diámetro boquilla: 1 – 2 mm Dilución: 5 -10% en volumen
Brocha / Rodillo	Dilución: 5-10% en volumen

IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA BARNIPOX 200

TIEMPOS DE SECADO Y REPINTADO

Temperatura °C	Seco tacto	Seco	Seco completo	Seco para repintar	
				Min	Max
10	4 h	16 h	10 días	24 h	120 h
20	2 h	10 h	7 días	16 h	120 h
30	1 h	6 h	4 días	10 h	120 h

(*) La superficie debe estar seca, libre de sales solubles antes de repintar. Los mejores resultados de adherencia se consiguen cuando la capa precedente no está completamente curada. En tiempos prolongados de exposición se recomienda dar una ligera rugosidad superficial para favorecer la adherencia por anclaje mecánico de las capas siguientes. En caso de duda, se recomienda consultar a nuestro departamento técnico. Los valores mencionados son indicativos. El tiempo de secado antes de repintar podría variar dependiendo del espesor de película aplicado, la ventilación, la humedad, etc.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero

Eliminar grasa y aceite mediante un desengrasante de naturaleza alcalina hasta alcanzar un grado de limpieza SSPC-SPC1. Eliminar las proyecciones y cordones de soldadura y eliminar rebabas mediante disco de esmeril. Eliminar óxido, corrosión y calamina mediante un chorreado abrasivo al grado Sa 2 ½ de Norma ISO 8501:1. Para limpieza con chorro de agua a alta presión al grado DW-3 según la Norma STG-2222 con una presión de agua > 1.000 bar (1.500 psi).

Acero galvanizado

Eliminar las sales de zinc mediante procedimientos mecánicos o manuales hasta alcanzar un grado de limpieza SSPC-SP1.

Aluminio

Limpiar la superficie hasta alcanzar un grado de limpieza SSPC-SP1. Si presenta incrustaciones calcáreas y sales muy adheridas, limpiar mediante un barrido suave con chorro con un abrasivo de grano fino o bien mediante un decapado químico.

Reparación y mantenimiento

Los retoques o pequeñas reparaciones se realizarán con brocha o rodillo. Las áreas afectadas por la corrosión deberán limpiarse mecánicamente con disco de esmeril hasta alcanzar un grado de limpieza St 3 o mediante chorro de arena hasta alcanzar un grado de limpieza Sa 2 o superior. También puede utilizarse chorro de agua a alta presión hasta alcanzar un grado de limpieza DW 3.

ESQUEMA DE PINTADO RECOMENDADO

Imprimación: BARNIPOX 200 - 1 x 50 micras de espesor de película seca

Acabado: Aplicar dos capas de BARNICOAT, BARNIPOX o de acuerdo con la especificación.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Aplicar con temperaturas superiores a + 5° C y humedad relativa inferior al 80%. La temperatura de la pintura y de la superficie debe encontrarse por encima de este límite. No aplicar si se prevén lluvias, con humedades elevadas o con temperaturas de soporte como mínimo de 3°C por encima del punto de rocío. La temperatura máxima recomendada a la que deberá encontrarse el sustrato es de aproximadamente 40°C. La pintura mezclada deberá estar a una temperatura de como mínimo 15°C.

IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA BARNIPOX 200

PRECAUCIONES

Puede aplicarse a espesores distintos de los recomendados, pero puede influir en los tiempos de secado, intervalos de repintado y rendimiento. Se recomienda aplicar espesores no superiores a 50 micras secas por capa para facilitar la evaporación de disolvente. En exposición a atmósferas contaminadas, es imprescindible limpiar con agua a presión antes de aplicar la siguiente capa. En intervalos largos de pintado o en especificaciones de pintado con capas de acabado, se recomienda realizar una prueba previa de adherencia y compatibilidad. La temperatura máxima de servicio para exposición seca, es de 130 – 140 °C, en agua sin gradiente de temperatura el máximo es de 35 °C.

TRATAMIENTO DE RESIDUOS

Para crear la menor carga posible para el medio ambiente, se deben seguir las siguientes instrucciones:

- Agua de limpieza procedente del lavado de rodillos y brochas (base agua): El agua de limpieza que contiene la pintura diluida debe considerarse como un residuo doméstico, que debe eliminarse a través del centro de recogida de residuos de su comunidad local. De forma alternativa, se puede esperar hasta que el agua se haya evaporado y desechar el recipiente con la pintura seca en un centro de tratamiento de residuos domésticos.
- Brocha/ Rodillo base agua: Se debe dejar secar completamente la brocha o el rodillo y/o eliminar como basura doméstica.
- Disolvente de limpieza procedente del lavado de rodillos y brochas (base disolvente): El recipiente con el disolvente de limpieza se debe llevar al punto limpio o de recogida de residuos contaminantes.
- Envases usados: El recipiente con la pintura restante debe cerrarse herméticamente y si se va a desechar llevarlo a su punto de recogida de residuos local, donde las pinturas sobrantes se eliminarán correctamente como residuos (base agua). En el caso de que la composición de la pintura contenga disolventes, se deberá tratar como residuo peligroso y llevar a un punto limpio donde procesen la pintura de manera segura.

TRATAMIENTO DE UTENSILIOS COMO BROCHAS Y RODILLOS

- Proceso de pintado en varios días:

BROCHA: Cuando el proceso de pintado dure varios días, se recomienda no limpiar la brocha de un día para otro. Se deben guardar estos utensilios cargados de pintura en un recipiente de vidrio hermético en caso de pinturas al disolvente y papel film en caso de pinturas al agua. Al día siguiente se puede retomar el proceso de pintura. Los residuos de pintura que hayan quedado depositados en el recipiente o film se debe dejar secar completamente antes que se pueda desechar como basura doméstica normal en pinturas al agua y en el caso de pinturas al disolvente (siguiendo la indicación de las Ficha De Seguridad) llevarse a un punto verde de recogida.

RODILLO: El rodillo manchado se almacena a temperatura ambiente en un recipiente de vidrio hermético en el caso de pinturas al disolvente y bolsa de plástico hermética para pinturas al agua y puede mantenerse en buenas condiciones durante unos días. La pintura de la bolsa de plástico debe secarse completamente antes de desecharla como basura doméstica normal en el caso de pinturas al agua, y en el caso de pinturas al disolvente (y siguiendo la indicación de las Ficha De Seguridad) llevarse a un punto verde de recogida si así lo requiriese.

* En el caso de usar productos bicomponentes, consultar con el Departamento de Calidad.

- Tras la finalización del proceso de pintado, se aconseja retirar la mayor cantidad posible de producto de las brochas y rodillos en la lata de pintura original antes de limpiarlos.

*Nunca vacíe los restos de pintura en desagües o cursos de agua.

IMPRIMACIÓN EPOXI ANTICORROSIVA BARNIPOX 200

ALMACENAMIENTO

Conservar en sus envases originales, convenientemente cerrados alejado de fuentes de calor o ignición, preservados de las heladas y evitando su exposición directa al sol. La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales entre 5°C y 35°C es de 12 meses.

SALUD Y SEGURIDAD

Producto al disolvente. Los envases llevan las correspondientes etiquetas de seguridad, cuyas indicaciones deben ser observadas. Además, deben seguirse las exigencias de la legislación nacional o local. Evitar el contacto del producto con la piel usando protección personal adecuada (guantes, mascarillas, gafas, etc.), si éste se produce, lavar inmediatamente con agua abundante. Existe una ficha de datos de seguridad a disposición del usuario.

INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

Consultar la ficha de seguridad.

Eurotex garantiza que la calidad del producto cumple con las especificaciones técnicas en vigor en el momento de su producción. En caso de no conformidad por el estado del producto, el cliente podrá presentar un comunicado por escrito en un plazo no superior a 5 días desde la detección del defecto, siempre que no se haya sobrepasado la fecha de caducidad, acompañado del envase original y el número de lote para una correcta trazabilidad.

Los datos proporcionados en esta ficha están basados en nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico del producto en circunstancias concretas, siendo únicamente de carácter orientativo y no eximiendo al usuario final de la comprobación e idoneidad del producto o del soporte antes de su uso o aplicación.

Eurotex no se hace responsable de la aplicación de sus productos, en ningún caso, si estos no han sido aplicados según las condiciones y modo de empleo especificados en esta ficha, limitándose únicamente la responsabilidad de **Eurotex** a los posibles daños atribuidos exclusivamente a los productos suministrados debido a defectos de fabricación de los mismos. Es responsabilidad de la dirección facultativa, responsables de obra, empresa aplicadora o demás sujetos que intervengan en la aplicación/uso el producto o ejecución del sistema, la comprobación del buen estado del producto antes de su uso, atendiendo además a las condiciones tanto ambientales como de soporte, así como identificar posibles patologías de la obra en cuestión que puedan afectar a la correcta aplicación del producto o durabilidad estimada del sistema.

El departamento técnico de **Eurotex**, establece valores en las especificaciones técnicas de cada producto en base a normas UNE o cualquier otra aplicable en cada caso, atendiendo a las condiciones de humedad, temperatura, de soporte etc..., siendo no exigibles reclamaciones por la obtención de resultados en ensayos realizados en condiciones diferentes a las estipuladas en dicha norma.

Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior. **Eurotex** se reserva el derecho a la modificación o actualización de este documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto.