



Rugoplast®



PINTURAS CABELLO S.A.
C/ Sevilla s/n 18640 Padul (Granada)
TELF.S. (958) 790325-773616 www.rugoplast.com

FICHA TÉCNICA

ENERO 2017

PRODUCTO: IMPRIMACIÓN EPOXI 412

1. DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi de dos componentes, basada en un sistema epoxi-poliamida, conteniendo fosfato de Zinc.

2. USOS

Imprimación anticorrosivo como primera mano en recubrimientos de estructuras, tanques industriales, silos, depósitos, etc., tanto de acero como de aleaciones ligeras, que han de soportar una fuerte agresión, tanto química como abrasiva. Se puede aplicar encima cualquier esmalte como: epoxi, poliuretanos, vinílicos, acrílicos, clorocaucho, sintéticos, etc.

3. VENTAJAS

- Alta resistencia mecánica a la abrasión y al medio ambiente.
- Excelente resistencia química frente al agua, agua salada, aceites, grasa, ácidos, álcalis y disolventes.
- Excelente adherencia sobre el acero y metales no férricos.
- Tiene gran flexibilidad con lo que se obtiene una gran protección por efecto impermeabilizante.

4. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

- Vehículo: Resina epoxi endurecida con una poliamida.
- Pigmentos: Fosfato de Zinc, pigmentos inorgánicos y extendedores químicamente inertes.
- Colores: Rojo Oxido, blanco, negro, gris y verde óxido.
- Disolventes: Hidrocarburos aromáticos, glicoles, cetonas y alcoholes.
- Densidad a 20° C: 1.58 gr / cc +0.05 según color
- Proporción de mezcla 6:1 peso / 5:1 volumen
- Contenido en sólidos en volumen 70%
- Tiempo de secado a 20 °C:
Tacto: 20 minutos
Total: 6-8 horas
Curado total: 5 días
- Tiempo de repintado:
Mínimo: 8 horas
Máximo de 3-6 meses
- Espesor recomendado: 60-100 micras
- Rendimiento teórico: 10-12 m² / l
- Temperatura de trabajo entre 0-50° C



Rugoplast®



PINTURAS CABELLO S.A.
C/ Sevilla s/n 18640 Padul (Granada)
TELF.S. (958) 790325-773616 www.rugoplast.com

Características físicas de la película

- Brillo 60°/60°: Mate sedoso
- Impacto directo (bola 12.5 70 cm.): Sin fisuras
- Embutición 7 m.m: Excelente. Sin fisuras
- Plegado (Madrid 5.5): Excelente. Sin fisuras
- Adherencia: 100%
- Resistencia a la niebla salina: >400 h

5. MODO DE EMPLEO

Preparación del soporte

Los mejores resultados se obtienen mediante la aplicación de un chorro de arena o granalla hasta grado Sa 2 ½. Para servicio de inmersión es obligatorio chorrear la superficie a grado Sa 2 ½.

En los casos que no sea posible la aplicación de chorro de arena o granalla, se limpiará mecánicamente la superficie a imprimir y se desengrasará con disolvente, antes de aplicar la imprimación.

En cualquier caso la superficie debe estar libre de cascarilla de laminación, óxido, sal, aceite, grasa, humedad o cualquier otro contaminante.

Mezclado

Agitar los componentes por separado. Mezclar la parte A y B en la proporción especificada hasta su total homogenización.

Se puede aplicar a brocha, rodillo, pistola aerográfica o airless. Para su aplicación diluir con disolvente epoxi 412, en una proporción de 5-15 %. Un exceso de disolvente puede provocar descuelgue de la pintura y un endurecimiento más lento. Por lo que se recomienda que la temperatura de la mezcla no sea nunca inferior a 15 °C, ya que de lo contrario habría que añadir más disolvente para obtener la viscosidad de la aplicación adecuada.

Limpieza de herramientas

Deben limpiarse inmediatamente después de su empleo con disolvente de Limpieza o Acetona.

6. CONSERVACIÓN

Almacenar a temperaturas normales por encima de 10 °C.

Estabilidad de almacenaje: Parte A: 6 meses

Parte B: 3 meses

En sus envases originales y cerrados.