



PROTEK GALVANIZADO EN FRIO 90%

FORMATO DE VENTA

2.5L

DESCRIPCIÓN

Imprimación monocomponente basada en resinas alcídicas modificadas epoxídicamente apta para la protección de hierro y acero y para la reparación de elementos galvanizados deteriorados, proporcionando una excelente resistencia a la corrosión. Versión al 90 % de contenido en zinc metálico en película seca. Diseñado para la reparación de imprimaciones ricas en zinc de dos componentes. Puede utilizarse como imprimación anticorrosiva sobre superficies de hierro y acero debidamente tratadas. Repintable con sistemas de dos componentes.

ÁMBITO DE APLICACIÓN

Hierro y acero
Galvanizado

PROPIEDADES

- Excelente aplicabilidad
- Gran protección anticorrosiva
- Rápido repintado
- Sistema epoxi monocomponente
- Fácil aplicación
- Secado rápido

DATOS TÉCNICOS

Composición química	Polímero alcídico epoxidado	
Color	Gris	
Acabado	Mate	
Densidad	2,40 ± 0,05 g/mL	UNE-EN ISO 2811-1
Viscosidad	90 ± 10 KU	ASTM D 2196-10
Sólidos en volumen	38 ± 2 %	ISO 23811
Resistencia al descuelgue	250 ± 25 micras	ISO 16862
COV	< 25 % peso	R.D. 117/2003
Rendimiento teórico	10-12 m2/L (35 micras secas)	
Tiempos de secado - Secado al tacto	15-30 min	
Tiempos de secado - Secado total	1-2 horas	
Tiempos de secado - Endurecido	14 días	
Tiempo de repintado	2-3 horas. En ambientes agresivos y exteriores se recomienda pintar lo antes posible.	
Dilución	0 a 20% según sistema de aplicación	
Diluyente	DISOLV.350 CLOROCAUCHO DISOLV. 345 SINTETICOS Y GRASOS	
Limpieza	DISOLVENTE 301 NC UNIVERSAL	

Los datos técnicos especificados pueden variar en caso de tintado del material.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

GENERALIDADES

En exteriores, no aplicar si se prevé lluvia, si se está a pleno sol del mediodía ni en días húmedos. Las superficies a proteger deben estar limpias, secas y exentas de polvo, grasa o suciedad. Dependiendo del tipo de soporte se debe eliminar la eventual presencia de óxido u otros residuos. Para superficies metálicas es preciso realizar un tratamiento de la superficie.

ACERO NUEVO

Para asegurar la adherencia, se debe crear rugosidad en la superficie mediante medios mecánicos siguiendo las indicaciones de la norma ISO 8501, hasta alcanzar el grado de limpieza Sa 2 ½ (chorro abrasivo).

RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

Superficies galvanizadas: desoxidado por completo limpio a Sa 2 ½ (chorro abrasivo) o St3 (disco abrasivo mecánico). Revestimientos ricos en zinc de dos componentes: secos y libres de contaminación. Acero y hierro: limpieza Sa 2 ½ (chorro abrasivo) y eliminación de polvo y contaminantes.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Temp. Substrato	Min. + 10°C / Max. + 35°C
Temperatura Ambiente	10°C / 35°C
Punto de Rocío	La temperatura del soporte debe estar al menos 3°C por encima de la temperatura de rocío.

SISTEMA DE APLICACIÓN

Sistema	Producto	Rendimiento	Dilución	Capas
IMPRIMACIÓN	GALVANIZADO EN FRIO 90 %	10-12 m2/L (35 micras secas)	0-20% DISOLVENTE 350 CLOROCAUCHO Y SUPERLITE EXTERIOR	1 o 2

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN

Preparación del producto:	Brocha, rodillo y proyección a pistola. Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto. 0 a 20% según sistemas de aplicación. Se recomienda una dilución máxima del 10% para aplicación con brocha o rodillo y una dilución máxima del 20% para aplicación con pistola. No se recomienda el uso de esmaltes sintéticos (saponificables) para su repintado. El uso de sistemas monocomponentes esta supeditado a ensayos de compatibilidad.
Método de aplicación:	

DATOS ADICIONALES

Seguridad e higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, almacenamiento, transporte y eliminación de residuos de este producto, los usuarios deben consultar el etiquetado y la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del mismo, que contiene los datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones referidas a este tema. RESIDUO: PELIGROSO. CODIGO LER: 080111

Almacenaje

La estabilidad del producto en sus envases originales no abiertos, a temperaturas ambientales no superiores a 30 °C ni inferiores a 5 °C será de 12 meses desde la fecha de fabricación. El almacenamiento se hará en lugar fresco y seco, en sus envases de origen, bien cerrados, no deteriorados y protegidos de las heladas y de la acción directa del sol.

Partida Arancelaria

Código TARIC: 3209 10 00

Nota

La información técnica contenida en este documento se proporciona de buena fe, basada en ensayos de laboratorio y experiencia práctica en condiciones normales. Sin embargo, los datos pueden sufrir variaciones, especialmente en caso de tintado del material o uso de colores intensos, donde parámetros como la densidad o los sólidos en volumen, podrían verse afectados sin comprometer las prestaciones del producto. Se recomienda al usuario verificar la idoneidad del producto para su aplicación específica y solicitar para su consulta la ficha de seguridad del color correspondiente a través de su distribuidor.