

EPOXIMER RAPID AS

(Anterior Epoximer HS Rapid)

Línea 810

Ficha Técnica

DESCRIPCIÓN	Imprimación/ intermedia epoxi con fosfato de zinc de alto espesor y secado rápido.
USO RECOMENDADO	<ul style="list-style-type: none"> - Capa de imprimación o intermedia en procesos epoxi-poliuretano, para la protección de nuevas construcciones de acero en ambientes de muy alta agresividad ambiental (C3, C4 y C5 - ISO 12944:2018). - Indicado para procesos de taller con exigencias de alta productividad. Permite elevados espesores de película, repaintados muy rápidos y tiempos cortos de manipulación. - Para la protección de estructuras y equipos de acero en infraestructuras de obra civil o industriales como en estadios, aeropuertos, plantas químicas, refinerías, etc. - En sistemas aplicados en condiciones adversas de humedad y temperatura.
PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS	<ul style="list-style-type: none"> - Imprimación aplicable a elevado espesor en una sola capa. - Secado y curado muy rápido incluso a bajas temperaturas (-5 °C). - Rápida repaintabilidad. - Muy buena protección anticorrosiva. - Tolerante de superficie. - Puede ser aplicado como única capa imprimación/acabado en interiores, o como intermedia en un sistema anticorrosivo.
CERTIFICADOS	Certificado según ISO 12944 para sistemas en ambientes C3, C4 y C5

DATOS TÉCNICOS

<i>Color</i>	Rojo óxido y gris claro (aprox. 7035) (otros consultar)					
<i>Brillo</i>	Satinado bajo					
<i>Peso específico</i>	1,50 g/ml ± 0,05					
<i>Sólidos en volumen</i>	80 % ± 2					
<i>Espesor recomendado</i>	75 a 250 micras secas (105 a 315 micras húmedas) por capa					
<i>Rendimiento teórico</i>	10,65 m ² /l (75 micras secas) 3,20 m ² /l (250 micras secas)					
<i>Tiempo de secado y curado (125 micras secas)</i>	T [°] substrato	-5 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
	Seco Tacto	12 horas	7 horas	2 horas	1 hora	30 min
	Seco Duro	32 horas	16 horas	6 horas	4 horas	2 horas
	Curado	NA	15 días	7 días	4 días	2 días
Los tiempos de secado, curado y repaintado son orientativos y se ven altamente influenciados por diversos factores como: las condiciones atmosféricas, los espesores de película, la ventilación, etc						
<i>Repintabilidades</i>	T [°] substrato	-5 °C	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C
	Repintado (mín)	24 horas	12 horas	3 horas	2 horas	1 horas
	Repintado (máx)	6 meses	6 meses	3 meses	2 meses	1 mes
<i>C.O.V.</i>	270 g/l					
<i>Temperatura seca</i>	130 °C (máxima resistencia)					

EPOXIMER RAPID AS

(Anterior Epoximer HS Rapid)

Línea 810

Ficha Técnica

DATOS DE APLICACIÓN						
<i>Proporción de mezcla e Instrucciones de mezclado</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Producto de 2 componentes con relación de mezcla en volumen 80:20 (4:1) - Agitar mecánicamente el componente Base y a continuación añadir el Endurecedor. Mezclar hasta obtener un producto homogéneo. - Para reducir la viscosidad añadir el diluyente recomendado. La aplicación óptima se produce entre temperaturas de 10 y 30°C. - No mezclar más material del que se pueda emplear en la vida útil del producto. - No requiere de tiempo de inducción. 					
<i>Vida útil de la mezcla</i>	T [°] del producto	0 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
	Vida útil	8 horas	4 horas	1 hora	30 min	NA
<i>Ref^a. Endurecedor</i>	952-810					
<i>Ref^a. Diluyentes</i>	Disolvente Epoxi, n / 003-160					
<i>Ref^a. Disolvente de limpieza</i>	Disolvente de limpieza H, n / 003-502					
<i>Preparación de superficie</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Acero nuevo: el mejor rendimiento se consigue por chorreado hasta grado Sa 2 ½ según Norma UNE-EN-ISO 8501-1, y perfil de rugosidad Rz entre 40-70 micras. Permite chorreado abrasivo húmedo hasta el grado Wa 2 (ISO 8501-4), así como preparación mediante cepillado mecánico hasta grados St 3. - Acero galvanizado: aportar rugosidad mediante chorreado de barrido ligero. - Capa previa: si se utiliza como intermedia la superficie de la imprimación deberá estar seca, limpia y libre de contaminación. 					
<i>Métodos de Aplicación</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Brocha y rodillo máx. 5% disolvente. - Pistola aerográfica máx.10% disolvente (boquilla 1,5-1,75 mm; presión 3-4 bares) - Pistola airless máx.10% disolvente (boquilla 0,017-0,021 pulg.; presión 180-200 bares) 					
<i>Condiciones de aplicación</i>	Temperatura del sustrato superior en 3°C a la temperatura de rocío durante la aplicación y el curado, y por encima de -5 °C siempre que esté seco y libre de hielo.					
<i>Sistema de pintado</i>	Como imprimación epoxi, como capa intermedia sobre imprimaciones epoxi de la línea 288 (BT) y silicato 153, o cómo única capa en interiores. Repintable con acabados poliuretano, y epoxi. Ver sistemas ISO 12944 Hispanamer.					

ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN	Durante 24 meses en interiores (en lugar seco y ventilado), en envase original y sin abrir, entre temperaturas de 5 °C y 35 °C.
--------------------------------------	---

SEGURIDAD E HIGIENE	Ver ficha de Seguridad
----------------------------	------------------------