

SISTEMAS DE PINTURAS PROTECTORES HISPANAMER PARA ESTRUCTURAS DE ACERO - ISO 12944:2018

Sistemas para categoría de corrosividad C5 y Durabilidad ALTA											
Sistema Hispanamer	Capa de imprimación			Capa intermedia			Capa de acabado			Nº de capas	Total µm secas (NDFT)
	Ligante	Descripción	µm secas	Ligante	Descripción	µm secas	Ligante	Descripción	µm secas		
5.1.	PUR	Monocapa Vitrosin AS	90	—	—	—	PUR	Monocapa Vitrosin AS	90	2	180
5.2 *	EP	Epoximer Rapid AS	250	—	—	—	PUR	Vitrosin Rapid	50	2	300
5.3 *	EP Zn(R)	Imprimación Epoximer rica en Zn H	60	EP	Epoximer hierro micáceo AS	140	PUR	Vitrosin ACR Especial AS	60	3	260
5.4 (G)	EP	Epoximer Mastic Al	60	EP	Epoximer Mastic	60	PUR	Vitrosin ACR	60	3	180
Sistemas para categoría de corrosividad C4 y Durabilidad ALTA											
Sistema Hispanamer	Capa de imprimación			Capa intermedia			Capa de acabado			Nº de capas	Total µm secas (NDFT)
	Ligante	Descripción	µm secas	Ligante	Descripción	µm secas	Ligante	Descripción	µm secas		
4.1.	PUR	Monocapa Vitrosin AS	140	—	—	—	—	—	—	1	140
4.2 *	EP	Epoximer Rapid AS	200	—	—	—	PUR	Vitrosin Rapid	40	2	240
4.3 *	EP	Epoximer Mastic	180	—	—	—	PUR	Vitrosin ACR Especial AS	60	2	240
4.4 *	EP Zn(R)	Imprimación Epoximer rica en Zn H	70	EP	Epoximer hierro micáceo AS	130	PUR	Vitrosin ACR	50	3	250
4.5 (G)	EP	Epoximer Mastic Al	60	—	—	—	PUR	Vitrosin ACR	60	2	120
4.6 (G) *	EP	Imprimación Epoximer HB	80	—	—	—	PUR	Vitrosin ACR Especial AS	80	2	160
Sistemas para categoría de corrosividad C3 y Durabilidad ALTA											
Sistema Hispanamer	Capa de imprimación			Capa intermedia			Capa de acabado			Nº de capas	Total µm secas (NDFT)
	Ligante	Descripción	µm secas	Ligante	Descripción	µm secas	Ligante	Descripción	µm secas		
3.1.	PUR	Monocapa Vitrosin AS	100	—	—	—	—	—	—	1	100
3.2.	EP	Imprimación Epoximer HB	80	—	—	—	PUR	Vitrosin ACR	40	2	120
3.3 *	EP	Epoximer Rapid	140	—	—	—	PUR	Vitrosin Rapid	40	2	180
3.4 *	EP	Epoximer AS_SR	140	—	—	—	PUR	Vitrosin ACR	40	2	180
3.5 *	EP	Epoximer AS_SR	90	—	—	—	PUR	Epoximer AS_SR	90	2	180
3.6 *	EP	Imprimación Epoximer	100	PUR	Vitrosin ACR	50	PUR	Vitrosin ACR	50	3	200
3.7 (G) *	EP	Imprimación Epoximer HB	80	—	—	—	PUR	Vitrosin ACR	40	2	120
Sistemas para categoría de corrosividad C3 y Durabilidad MEDIA											
Sistema Hispanamer	Capa de imprimación			Capa intermedia			Capa de acabado			Nº de capas	Total µm secas (NDFT)
	Ligante	Descripción	µm secas	Ligante	Descripción	µm secas	Ligante	Descripción	µm secas		
3.8 *	EP	Imprimación Epoximer Base Agua	80	—	—	—	PUR	Hidrovitrosin ACR	40	2	120

(*) Cumplen además con los requisitos del sistema de pintura de la Parte ISO 12944-5:2018.

(G) Sustrato de acero galvanizado en caliente.

Relación de productos:

Línea	Productos	% Sólidos volumen	Espesor por capa (µm)	Seco total (20°C)	Repintado mínimo (20°C)	Repintado máximo (20°C)
809	Epoximer AS_SR	70%	75-200	7 h	6 h	Ilimitado
809	Epoximer Hierro micáceo AS	70%	75-200	8 h	8 h	Ilimitado
806	Epoximer Mastic	80%	80-250	8 h	8 h	Ilimitado
804	Epoximer Rapid	70%	75-200	4 h	2 h	21 días
810	Epoximer Rapid AS	80%	80-250	4 h	2 h	Ilimitado
292	Hidrovitrosin ACR	45%	40-60	3 h	3 h	Ilimitado
288M	Imprimación Epoximer	57%	40-80	1'5-3'5 h	2-4 h	1 mes - Ilimitado
295	Imprimación Epoximer Base Agua	45%	40-60	4 h	4 h	Ilimitado
288HB	Imprimación Epoximer HB	58%	80-120	2-6 h	2-6 h	1 mes - Ilimitado
786	Imprimación Epoximer rica en Zn H	56%	50-75	2 h	3 h	Ilimitado
770	Monocapa Vitrosin AS	65%	80-140	3 h	5 h	Ilimitado
792	Vitrosin ACR	45%	30-50	3 h	3 h	Ilimitado
781	Vitrosin ACR Especial	56%	40-60	3 h	3 h	Ilimitado
761	Vitrosin ACR Especial AS	65%	40-80	4 h	6 h	Ilimitado
750	Vitrosin Rapid	58%	40-60	1'5-2 h	2'5 h	14 días

Observaciones:

- Todos los sistemas han sido certificados en un laboratorio certificado independiente.
- Los productos marcados con (*) cumplen además con los requisitos del sistema de pintura de la Parte ISO 12944-5:2018 (número de capas, espesores y naturaleza de los productos)
- Adicionalmente a los sistemas recogidos en la Parte ISO 12944-5:2018, existen tecnologías de recubrimiento innovadoras que pueden proporcionar una protección anticorrosiva equivalente con un número de capas inferiores y/o espesor de película seca. Éstas deberían considerarse siempre y cuando la idoneidad y el comportamiento se hayan validado según:
 - o El registro de la trazabilidad de dichas tecnologías y/o
 - o Los resultados del ensayo al menos conforme a la Norma ISO 12944-6, tal y como cumplen todos los sistemas aquí presentados.
- Existe la siguiente correlación entre las Categorías de corrosividad ambiental y la Durabilidad:
 - o C2 Alta = C3 Media = C4 Baja
 - o C3 Alta = C2 Muy Alta = C4 Media = C5 Baja
 - o C4 Alta = C3 Muy Alta = C5 Media
 - o C5 Alta = C4 Muy Alta
- La preparación de la superficie y los grados de oxidación inicial vienen indicados en la propia Norma ISO 12944:2018, tanto para el acero al carbono como para el acero galvanizado en caliente.
- El tipo de acero galvanizado en caliente viene a su vez referenciado según la Norma ISO 1461.
- Para aquellos trabajos en los que el acero no protegido vaya a ser transportado, almacenado temporalmente, o expuesto a un ambiente durante el montaje se debería aplicar una capa de imprimación adecuada a un espesor y calidad determinada en función de la severidad del ambiente para evitar el inicio de corrosión (consultar con el servicio técnico de Hispanamer).
- En los trabajos de remodelación parcial y/o mantenimiento deberían acordarse de manera separada entre las partes involucradas los sistemas adecuados a emplear, bien estos presentes, o bien otros tipos de sistemas diferentes para la reparación.