



PINTURAS COLAMINA

FICHA TÉCNICA

ET-PG-06-00-02

FECHA: ABRIL 09

REVISIÓN: 02

SAYOEPOXI RICA EN ZINC (V01)



Ctra. Artica, s/n
Polígono San Cristóbal
31013 Artica (Navarra)
Tfno.: 948 12 01 75
948 12 14 11
Fax: 948 14 75 38
colamina@pinturascolamina.com
www.pinturascolamina.com



DESCRIPCIÓN:

La **SAYOEPOXI RICA EN ZINC** es una imprimación epoxi de dos componentes, elaborada a base de resinas epoxídicas endurecidas con poliamidas, con pigmentación anticorrosiva a base de altas concentraciones de polvo de zinc, muy superiores a lo exigido en la norma UNE 48277, de Marzo del 2005.

Combinándola en proporción 6/1 en volumen con el **CATALIZADOR EPOXI GF-530**, resulta una imprimación de altas prestaciones en hierro y acero chorreados mínimo hasta grado Sa2½ según UNE-EN ISO 8501-1. Recomendada para sectores como calderería, obras públicas, carpintería y estructura metálica en ambiente agresivo, etc., cuando busquemos una muy alta protección anticorrosiva, tipo "galvanización en frío".

CARACTERÍSTICAS:

Densidad: 3,05 Kg/Lt, ±0,2, la base.
2,74 Kg/Lt, aprox., la mezcla.

Viscosidad: 105 K.U., ±10, la base.
90 K.U., aprox., la mezcla.

Sólidos: 85,4% en peso, 51,2% en vol., de la mezcla, aprox.

Color: Gris ceniza típico.

APLICACION:

Preparación de la superficie: Los soportes de hierro o acero deberán granallarse hasta grado Sa2½, esto es, metal casi blanco.

Relación de mezcla: 6/1 en volumen (19/1 en peso, aprox.) con **Catalizador Epoxi GF-530**.

Un tiempo de inducción o premezcla de 15-25 minutos antes de pintar podría favorecer las propiedades de las piezas imprimadas.

Vida de mezcla: Superior a 8 horas.

Dilución: Con **Disolvente Epoxi D-213**

Aplicación: Preferentemente equipo "airless" con paso mínimo de 0,017", previo ajuste con un 5-10% de **D-213** (en volumen), según equipo utilizado.

A pistola aerográfica, ajustar a 20-25" C.F. nº4 con un 10-15% de **D-213** (vol), aprox., y usar boquilla de Ø 2mm.

A brocha o rodillo, diluir 0-10 %.

Mantener la agitación para evitar la deposición del Zinc.

Condiciones: T > 10°C, H.R. < 85%

Secado, 20°C: No pegajoso, 45 min.

Para repintar, 14 horas mínimo y no más de 30 días.

Total, 7 días a 20°C.

PROPIEDADES:

Rendimiento teórico: 7,32 m²/Lt (2,7 m²/Kg), para 70 micras secas.

Brillo: Mate ceniza, típico de ricas en zinc.

Adherencia: Muy buena sobre hierro y acero chorreados hasta grado Sa2½ según UNE-EN ISO 8501-1.

Resistencias: Excelente resistencia a la corrosión en soportes correctamente preparados y para espesores superiores a 60-70 micras. Buena resistencia mecánica y química general.

Repintado: Preferentemente con productos de dos componentes como el **Sayoeepoxi HS 80**, **Sayoeepoxi Esmalte**, **Sayopol**, etc. Si es posible, no demoraremos el repintado más de 30 días.