



EQUIPOS DE PINTADO  
Y COMPLEMENTOS

Pd. Ind. Agustinos  
Calle G, D-45  
31160 ORKOIEN (NAVARRA)  
Tel. 948 302515  
e-mail: info@pinturasbiurdana.com  
www.pinturasbiurdana.com

GOTELET  
AEROGRAFIA  
AIRLESS  
ELECTROSTATICA  
SEÑALIZACION VIAL  
COMPRESORES

## **IMPRIMACION EPOXI: FOSFAPOX 2.C**

### **DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:**

Dentro de los sistemas orgánicos con disolvente, los Sistemas Epoxi, reúnen las máximas prestaciones.

La Imprimación fosfatante epoxi, está basada en fosfato de zinc, como pigmento anticorrosivo de carácter pasivante

Por lo tanto, está exento de compuestos de cromo y plomo.

Sistema basado en bisfenol y epiclorldrina catalizado con amino poliamidas modificadas.

Posee una muy buena adherencia, extraordinaria dureza y excelente estabilidad frente a muchos agresivos químicos.

Resiste: agua dulce, agua de mar, álcalis, muchos ácidos, petróleo, gasolinas, aceites, etc.

Bajo ciertas condiciones los films, pueden quedar afectados, por benzoles, ésteres, cetonas o amoniaco.

Excelente imprimación como protección temporal en zonas recién chorreadas en espera de la aplicación del sistema de acabado recomendado.

La temperatura máxima de servicio de este sistema está situada en 100°C continuos y 120°C en discontinuo.

Esta Imprimación, puede ser recubierta posteriormente con cualquier sistema, bien sean convencionales, caucho o reactivos.

www.pinturasbiurdana.com



EQUIPOS DE PINTADO  
Y COMPLEMENTOS

Pd. Ind. Agustinos  
Calle G, D-45  
31160 ORKOIEN (NAVARRA)  
Tel. 948 302515  
e-mail: info@pinturasbiurdana.com  
www.pinturasbiurdana.com

GOTELET  
AEROGRAFIA  
AIRLESS  
ELECTROSTATICA  
SEÑALIZACION VIAL  
COMPRESORES

## **IMPRIMACION EPOXI : FOSFAPOX 2.C**

### **INDICACIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTO:**

#### **CONDICIONES Y TEMPERATURA DEL SUBSTRATO :**

- La temperatura del sustrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Evitar temperaturas excesivamente altas y exposición directa a luz solar intensa >=50°C.
- La temperatura del sustrato deberá ser superior a 5°C durante la aplicación y el secado.

#### **PREPARACION DE SUPERFICIES:**

- Acero chorreado a ISO Sa21/2
- Acero limpieza mecánica grado ISO st2
- Acero seco y libre de toda contaminación.
- Metales no ferrosos desengrasado húmedo con disolventes o seco en caso de superficies extremadamente pulidas chorreo ligero, Acero galvanizado y acero inoxidable desengrasado húmedo disolvente previo a fondo.

#### **ACABADOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:**

##### **ADECUADOS:**

- Todos los sistemas bicomponentes Epoxi, Poliuretanos :

##### **COMPATIBLES:**

- Ederclor, Acri-Eder -Esmalte sintéticos , Esmaltes SR , Alcídico-Clorocaucho , Sistemas Acuatón, Ederauto, Ederox ,Eder-tex , repintable con cualquier sistema reactivo o no reactivo..

#### **INSTRUCCIONES DE USO: RELACION DE MECLA**

**EN PESO:** 5 PARTES C.A / 1 PARTE C.B

**TIEMPO DE INDUCCION:** No es necesario

- Agitar enérgicamente antes de aplicar , preferentemente agitación mecánica, añadir el disolvente después siempre de realizar la mezcla de ambos componentes.
- La temperatura de la pintura es conveniente que sea similar a 20°C con el fin de no tener que añadir disolvente en exceso para obtener una viscosidad adecuada de aplicación.

#### **SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:**

- Preferentemente a pistola en cualquiera de sus versiones .

#### **INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO**

**TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO:** Disolvente Epoxi

**-A BROCHA O RODILLO :** La viscosidad de suministro es la adecuada teniendo en cuenta la TªAmb.

**-A PISTOLA AEROGRAFICA :** 0%

**Paso de boquilla:** 1 1/2-2 mm

**Presión de aire:** 3-4 atmósferas

**-A PISTOLA AIRLESS:** 0%

**Paso de boquilla:** 0.2 mm

**Presión de la máquina:** 80 atmósferas

**-DISOLVENTE DE LIMPIEZA:** Disolvente Epoxi o Disolvente de Limpieza.



Pd. Ind. Agustinos  
Calle G, D-45  
31160 ORKOIEN (NAVARRA)  
Tel. 948 302515  
e-mail: info@pinturasbiurdana.com  
www.pinturasbiurdana.com

GOTELET  
AEROGRAFIA  
AIRLESS  
ELECTROSTATICA  
SEÑALIZACION VIAL  
COMPRESORES

EQUIPOS DE PINTADO  
Y COMPLEMENTOS

## IMPRIMACION EPOXI : FOSFAPOX 2.C

PROPIEDADES FISICO QUIMICAS DE PRODUCTO TOMADAS A 20°C Y 65% DE HR:

**COLORES:** blanco 9003 y colores bajo demanda.

**GRADO DE BRILLO:** Mate-semimate.

**TIEMPOS DE SECADO:** Datos tomados según espesor recomendado.

**POLVO:** 1 hora.

**TACTO:** 2-3 horas

**TOTAL:** 7 días.

**EN ESTUFA :** 10 min a 80°C (tiempo abierto minimo 30 minutos)

### INTERVALO DE REPINTADO :

TEMPº SUBSTRATO	INTERVALO DE REPINTADO :		
	5°C	20°C	40°C
MINIMO	12 HORAS	6 HORAS	4 HORAS
MAXIMO MONOCOMPONENTES	6 MESES	1 MES	7 DIAS
MAXIMO BICOMPONENTES	6 MESES	6 MESES	6 MESES

### POT-LIFE DE LA MEZCLA:

TEMPERATURA	TIEMPO MAXIMO
15 °C	10 HORAS
20°C	6 HORAS
40°C	2 HORAS

**DENSIDAD :** De 1.450-1.550 gr / lt, s/ color.

**SÓLIDOS EN PESO :** 71% aprox .

**V.O.C :** 430 gr/L.

**RENDIMIENTO :** Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

**En laboratorio:** 4 -6 m<sup>2</sup>.

**Practico:** 4 m<sup>2</sup>.

**VISCOSIDAD SUMINISTRO:** De 3000-4500 cps Brookfield (REV 60 HUS 5 20º)

**ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO:** 50- 70 S/Sistema de aplicación.

**MÍNIMO:** 40micras. **Galvanizado y superficies no férricas:** 30-50 µm.

**MÁXIMO:** 200 µm.

Esta información se basa en nuestra experiencia y se da de buena fe, sin que ello implique responsabilidad alguna sobre la correcta aplicación de nuestros productos ni sistemas de aplicación. Este producto puede variar sus características sin previo aviso.