

ANTICORROSÃO - PRIMÁRIOS DE DOIS COMPONENTES

Art.750-0050

PRIMÁRIO EPÓXI FOSFATO DE ZINCO



DESCRIÇÃO	APLICAÇÃO
<p>Primário epóxi de dois componentes de uso geral para todos os tipos de substratos metálicos ferrosos em ambientes normais ou quimicamente agressivos.</p>	<p>Para aplicação sobre superfícies metálicas ferrosas (máquinas, estruturas, grelhas, vedações, etc.).</p> <p>Especialmente recomendado em oficina (interior) em peças que vão permanecer em armazém durante algum tempo sem outra protecção.</p> <p>Recomenda-se como selante para melhorar a adesão intercadas dos filmes envelhecidos de epoxi ou poliuretano.</p> <p>Adequado como primário para acabamentos epoxi, poliuretano e acrílica HB.</p>

PROPRIEDADES

- Boa aderência em metais.
- Excelente resistência à corrosão.
- Resistente a ambientes agressivos.
- Boa resistência física: abrasão, dureza e elasticidade.
- Alta resistência a solventes e produtos químicos.
- Cumpre com o regulamento COV 2010 para o sector da construção.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

COMPOSIÇÃO	<p>Base Química:: Resinas epoxídicas curadas com poliaminas.</p> <p>Pigmentos: Pigmentos minerais, orgânicos e anticorrosivos.</p> <p>Solventes: Mistura de hidrocarbonetos, álcoois e cetónica</p>
PROPORÇÃO DA MISTURA A+B	<p>4:1 em volume, com Endurecedor Primário Epoxi Fosfato de Zinco (770-0050)</p> <p>6:1 em peso, com Endurecedor Primário Epoxi Fosfato de Zinco (770-0050).</p>
VIDA DA MISTURA	6 horas a 20°C
DENSIDADE	1,46 ± 0,05 Kg/L (Comp. A)
DENSIDADE DA MISTURA	1,35 ± 0,05 Kg/L (A+B),
CONTEÚDO SÓLIDO	41 ± 2 % (em volume)
RENDIMENTO TEÓRICO	9-11 m ² /L/demão (aproximadamente)
SECAGEM	<p>Ao toque: 2 horas (espessura de 40 µm, 23° C e 55% de humidade relativa).</p> <p>Total: 4 horas (espessura de 40 µm, 23° C e 55% de humidade relativa).</p>
REPINTURA	A partir de 4 horas a 20°C, dureza total após 7 dias.
COV	Valor limite UE para a mistura (Cat. A/j): 500 g/L. Contém no máximo 500 g/L COV.

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

As superfícies, em geral, devem estar secas, firmes, limpas e livres de gorduras, pó, óxidos e outros contaminantes. Remover elementos pouco aderentes. Aplicar em ferro ou aço após decapagem abrasiva a grau Sa 2 ½ (ISO 85501-1:2007).

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

TEMPERATURA	A temperatura do substrato deve estar 2-3°C acima do ponto de orvalho para evitar a formação de condensações superficiais e a humidade relativa deve ser inferior a 80%.
NÚMERO DE DEMÃOS	Uma
FERRAMENTAS	Pistola Airless, Air-mix ou convencional, Rolo ou Trincha Pistola Airless : Bocal 0,38-0,48 mm (110-160 bar) Pistola convencional: Bico 1,8-2,2 mm (3-6 bar)
APLICAÇÃO DE PRODUTOS	40-60 µm por demão
DILUIÇÃO	Máximo 10% para pistola convencional, máximo 5% com pistola Airless, com Diluente Epóxi (Art.770-0010)
LIMPEZA	Diluente Epóxi (770-0010)

APRESENTAÇÃO

BASES/CORES	Cinzento
BRILHO	Mate
EMBALAGEM	4 L (Comp.A 3,2 L / Comp.B 0,8 L) e 16 L (Comp.A 12,8 L / Comp.B 3,2 L)

CUIDADO E CONSERVAÇÃO

Antes de utilizar o produto leia atentamente as instruções na embalagem. Para mais informações, consulte a Ficha de Dados de Segurança. Guarde a embalagem bem fechada em local fresco, longe do calor e do frio. 24 meses na embalagem original fechada.

INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA

Ver embalagem e ficha de segurança.

Informações de contato

Revisão: 2 Data de emissão: 30/05/2023

Telefone: 219 947 700
e-Mail: robbialac@robbialac.pt

Esta ficha técnica foi elaborada por Tintas Robbialac S.A e é uma síntese dos conhecimentos técnicos desenvolvidos pelo Grupo Cromology, como resultado da investigação teórica e prática no campo da aplicação de materiais de construção. Todas as indicações técnicas contidas nesta ficha técnica são o resultado da nossa melhor experiência e são de natureza indicativa. A aplicação do produto está fora do nosso controlo e é, portanto, da exclusiva responsabilidade do cliente.