

Ficha Técnica

IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC 2/C

Código: 22805 Imprimitación

JUNO

DESCRIPCIÓN

Imprimitación de dos componentes a base de resina epoxi pigmentada con polvo de zinc metálico y curada con poliamida. Por su alto contenido en polvo de zinc aísla el metal y lo inhibe de la oxidación por protección catódica.

USO: INTERIOR-EXTERIOR

Imprimitación para la protección a largo plazo de superficies de acero expuestas en ambientes marinos o industriales de elevada corrosividad.

Debido a su alto contenido en zinc soporta temperaturas de hasta 160°C.

PROPIEDADES

- Contiene > 85% en peso de zinc sobre película seca.
- Cumple con SSPPC-Paint 20 Tipo II, Nivel 1.
- Cumple con norma Iso 12944-5.
- Excelente resistencia a la abrasión.

CERTIFICACIONES

- Ensayada en el sistema de pintura Categoría C4 (Medio, Alto y Muy Alto) como capa de imprimación, según ISO 12944-6 Laboratorio Tecnalia N° 085974-002-1.
- Ensayada en el sistema de pintura Categoría C-5 (Medio y Alto) como capa de imprimación, según ISO 12944-6. Laboratorio Tecnalia N° 085974-005-1

Acabado: Semimate

Color: Gris

Densidad de la mezcla: 2,95 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Secado: Al tacto: 30 minutos

Repintado mínimo: Mínimo 24 horas

Repintado máximo: Ilimitado

Diluyente:

Disolvente D-90

Disolvente D-15 (acelerante secado Pistola)

Rendimiento: 7,9 m²/l (para 75 micras)

Sólidos en volumen de la mezcla: 59% Teórico

Punto de inflamación de la mezcla:

Inflamable(12°C)

Mezcla A/B en volumen: 3,5 : 1

Vida de la mezcla: 8 horas

Tiempo de inducción de la mezcla: 15 min

Humedad relativa: Máximo 80%

Contenido en COV: Máximo 500 g/l

22805 GRIS



Formato: 10 L

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente. El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basadas en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará ésta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • infoweb@juno.es • www.juno.es

Marzo 2024 Rev. 09

1 / 2

Ficha Técnica

IMPRIMACIÓN EPOXI ZINC 2/C

Código: 22805 Imprimitación



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, la cascarilla de laminación, la herrumbre y la materia extraña. Cualquier traza de contaminación remanente debe mostrarse únicamente como manchas pequeñas con forma circular o franjas.

Aplicar la imprimación inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

No usar SHOP PRIMER.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el componente A en su envase y una vez homogenizado añadir encima el componente B lentamente (en las proporciones indicadas), mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. Agitar durante 2 minutos hasta su perfecta homogeneización. Dejar reposar la mezcla durante 15 minutos. No utilizar la imprimación transcurridos 8 horas de hecha la mezcla.

CONDICIONES AMBIENTALES. Durante la aplicación y el proceso de curado la temperatura debe mantenerse por encima de 10 °C. La humedad relativa no debe superar el 80%. No debe haber humedad ascendente. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con riesgo de lluvia ni fuerte viento.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- **BROCHA:** Debe prestarse especial atención en que toda la superficie quede protegida (ángulos, juntas, etc.). Si la aplicación se realiza en dos capas, la primera se diluirá, y la segunda se dará sin diluir; las capas se darán cruzadas para asegurar una total cobertura.

- **PISTOLA AEROGRAFICA:**

Boquilla: 1,8 - 2,2 mm.

Presión aire: 3,5 - 5,3 Kg/m²

Dilución entre 5 y 10%.

- **PISTOLA AIRLESS**

Boquilla: 0,45 - 0,58 mm.

Presión de trabajo: 150 - 170 Kg/m²

Dilución entre un 0 - 5%.

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc. Prestar especial atención a no pulverizar en seco; la capa depositada debe ser húmeda de lo contrario pueden presentarse problemas de anclaje.

No es recomendable pintar con tiempo lluvioso ni en las horas de máximo calor.

- **A RODILLO :** No es aconsejable la aplicación por este procedimiento.

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los m², la porosidad y textura del soporte. Almacene el material sobrante en lugar ventilado y seco. El envase debe estar limpio y ser del tamaño adecuado para la cantidad de producto sobrante. Cerrar los envases cuidadosamente y mantener en posición vertical para evitar derrames. Preservar los envases de heladas, altas temperaturas y de la exposición directa al sol. Recupere el producto no utilizado para darle un nuevo uso y reducir los efectos ambientales.

No comer, beber, ni fumar durante la preparación y aplicación del producto. Las operaciones de preparación de superficies y aplicación deben realizarse con las correspondientes medidas de seguridad. Para más información consultar la Ficha de Seguridad.

En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños.

No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Consulte a su ayuntamiento sobre el correcto reciclaje tanto del envase como de desechos y sobrantes de pintura de acuerdo a ley y principios de respeto medioambiental.