



PV. EPOXY Primer 271

DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxy poliamida pigmentada con fosfato de zinc.

PROPIEDADES

- Imprimación universal repintable con cualquier tipo de pintura.
- Especial como imprimación para acero, galvanizado, inoxidable, aluminio, cobre, aleaciones ligeras y una amplia gama de superficies no metálicas en general.
- Se puede emplear como capa de unión sobre silicatos de zinc.
- Puede ser repintado por sistemas alquídicos, clorocaucho, epoxy y poliuretano.
- Buena resistencia a la corrosión y a agentes químicos en distintos ambientes.

CERTIFICACIONES

- Cumple con los requisitos de la **Norma UNE 48271: Tipo I y II.**
- Cumple con la Especificación **SSPC P-22 Primer.**
- Clasificación reacción al fuego **B-s2, d0**; según **UNE-EN13501-1:2007**, equivalente a la clasificación **M1** de acuerdo con la norma **UNE 23727:1990.**

USOS RECOMENDADOS

Sobre acero sin tratar o acero galvanizado para ambientes de alta corrosión.

- En Industria: para tuberías, tanques, depuradoras, papeleras, refinerías, centrales térmicas, etc.
- En marina: para estructuras de barcos, depósitos, bodegas, cascos, etc.

Sobre otros materiales como capa de enlace.

INTERIOR EXTERIOR

INMERSIÓN ⁽¹⁾

TRABAJOS EN TALLER CAMPO

NUEVA CONSTRUCCIÓN MANTENIMIENTO

⁽¹⁾ En inmersión debe repintarse con intermedia y acabado.

USO EN ATMÓSFERA O AMBIENTE: Rural, urbana, industrial y marina.

Características a 23º C y 60% HR

ACABADO	COLOR	PRESENTACIÓN
Satinado	Blanco y rojo óxido	Dos componente
DISOLVENTE	TIEMPO DE INDUCCIÓN	VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
VD-400	10 minutos	8 horas
PESO ESPECÍFICO	VOLUMEN DE SÓLIDOS	RELACIÓN DE MEZCLA
1,35 g/ml ± 0,05	51,5% ± 2	En volumen: A Base 80% B Endurecedor 20%
ESPESOR SECO	ESPESOR HÚMEDO	RENDIMIENTO TEÓRICO
40-60 µm	80-120 µm	12,5 m²/l para 40 µm secas 8,6 m²/l para 60 µm secas
TIEMPO DE SECADO	REPINTABLE CON	TIEMPO DE REPINTADO
(Para 40 µm secas) Tacto: 1 hora Manejo: 8 horas	PV. EPOXY Top Coat PV. CHLOR Top Coat PV. DUR PV. ALKYD	(Para 40 µm secas) Mínimo 8 horas Máximo Ilimitado

MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

100º C (temperatura seca). Para inmersión, consultar.



Pinturas Villada SKC
PROTEGER Y DECORAR

GRUPO JULIO CRESPO

PV. EPOXY PRIMER 271

Instrucciones de aplicación

TIPOS DE SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Sobre acero sin tratar, galvanizado o aluminio.

- Acero sin tratar: sobre superficies de acero limpias, consistentes y chorreadas a grado Sa 2^{1/2} (ISO 8501/1), tipo G, con un perfil de rugosidad Rz de 40-75 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil.
- Acero galvanizado: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Chorreado ligero con abrasivo fino.
- Aluminio: desengrasado, chorreado ligero con abrasivo fino.

Una vez preparada la superficie es aconsejable aplicar el producto lo antes posible con el fin de evitar picos de corrosión y/o contaminación. Si así fuera, realizar el correspondiente chorreado localizado.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO, DILUCIÓN Y APLICACIÓN

Homogeneizar bien el producto con agitación mecánica antes de usar. Incorporar el Endurecedor (componente B) sobre la Base (componente A) lentamente y con agitación.

Después del tiempo de inducción (10 minutos), ajustar la viscosidad, si es necesario, sólo con diluyentes PV y considerando las siguientes instrucciones.

APLICACIÓN A	DILUCIÓN	DIÁMETRO BOQUILLA	PRESIÓN DE TRABAJO
Brocha <input checked="" type="checkbox"/>	0%	NA	NA
Rodillo <input checked="" type="checkbox"/>	0%	NA	NA
Pistola aerográfica <input checked="" type="checkbox"/>	10 / 15%	0,070"-0,080"	3 – 4 bars
Pistola Airless <input checked="" type="checkbox"/>	5 / 10%	0,015" a 0,017"	200 bars

CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

- Temperatura ambiente: entre 5 °C y 35 °C.
- Temperatura del sustrato: 3°C por encima del punto de rocío.

HIGIENE Y SEGURIDAD

Punto de inflamación: Base, PI < 21°C ; Endurecedor, 21°C < PI < 55°C.

VOC: 480 g/l

Etiquetado de acuerdo a las Normas Europeas.

Ficha de Datos de Seguridad disponible bajo solicitud o en la web: www.pinturasvillada.com

ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Base: 16 l en envase de 20 l; Endurecedor: 4 l en envase de 4 l.

Tiempo de estabilidad: 12 meses, sin abrir.

Almacenar en interior entre 5°C y 38°C

Rev. Septiembre'11



Carretera Villalón, 9-11. 34340 Villada (Palencia), España
Teléfono: (34) 979 847 251 - Fax: (34) 979 847 263
central@pinturasvillada.com - www.pinturasvillada.com