



# INFORMACIÓN TÉCNICA

DIVISIÓN: METAL.

020024/090914

---

## **GARDEPRIMER EPO-ZINC.**

---

---

### **DESCRIPCIÓN.**

---

Imprimación anticorrosiva de dos componentes basada en un sistema de resinas epoxi con un alto contenido en zinc metálico en una mezcla de disolventes orgánicos. Entre sus propiedades, destacamos:

- Protección catódica del hierro, impidiendo su oxidación.
- Simulación del proceso de galvanización del acero por un recubrimiento orgánico.
- Para una correcta protección del acero es imprescindible un granallado previo, ya que una limpieza insuficiente impediría el buen funcionamiento del recubrimiento.

---

### **USOS Y COMPOSICIÓN.**

---

- Como recubrimiento protector en capa única, sobre todo tipo de construcciones de taller, estructuras metálicas de acero, tanto al exterior como al interior.
- Si la película va a estar expuesta a la acción de ácidos o álcalis, se recomienda recubrir la imprimación con una capa de acabado, ya que el Zinc es atacado por estos.
- Muy adecuado para la protección y reparación de hierro galvanizado.

LIGANTE: Polímero epoxídico.

PIGMENTOS Y EXTENDEDORES: Zinc metálico.

ADITIVOS: Materiales auxiliares.

CATALIZADOR: CATALYSER EPOXI A-1.

DILUYENTE: THINNER EPOXY A-1.

---

### **ESPECIFICACIONES PRODUCTO.**

---

VISCOSIDAD:	25 - 35 POISES
DENSIDAD (ISO 2811):	2950 - 3180 gr/l
FINURA (ISO 1524):	≤ 10 micras
% CATALIZADOR EPOXI A-1:	3:1 (IMP:CAT) en volumen.
EXTENSION SOBRE:	chapa
ESPESOR HUMEDO EXTENSIÓN:	100 μ

**GARDEX S.A.**



# INFORMACIÓN TÉCNICA

BRILLO EXTENSION:

mate seda.

COLOR EXTENSION:

gris.

---

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

---

SECADO (según soporte, Tª y H.R) AL TACTO:

1/2-1 HORA

REPINTADO:

14 HORAS

RENDIMIENTO (según rugosidad y absorción del soporte):

13-15 m<sup>2</sup>/litro

ASPECTO DE PELÍCULA SECA:

Gris metálico.

% SÓLIDOS EN PESO:

70 ± 1%

% SÓLIDOS EN VOLUMEN:

56 ± 1%

ESPESOR RECOMENDADO:

40-50 μ

CONTENIDO EN COVS:

321,56 gr/l.

---

## INDICACIONES PARA APLICACIÓN.

---

- Las superficies deberán estar limpias de grasa, oxidación y restos de pinturas viejas que impidan un perfecto contacto de la IMPRIMACIÓN EPO-ZINC con el metal.
- Superficies de acero galvanizado, se deberán eliminar también los restos de sales de zinc blanco mediante cepillado y posterior lavado.
- En zonas industriales, esta pintura debe ser recubierta con una segunda capa que tenga resistencia química, ya que el zinc es atacado por ácidos y álcalis.
- Se recomienda dejar transcurrir como mínimo 14-24 horas para repintar y 7 días como máximo.
- Se recomiendan para pintar sobre GARDEPRIMER EPO-ZINC, pinturas epoxi, poliuretano o clorocaucho.
- Para obtener un buen resultado, aplicar sobre superficies granalladas con chorro de arena al grado Sa2.
- Aplicar una capa de GARDEPRIMER EPO-ZINC mezclada perfectamente con el CATALYSER EPOXI A-1 en una proporción en volumen de 3:1.
- Después de la mezcla de Imprimación y catalizador añadir THINNER EPOXY A-1 hasta viscosidad de aplicación.

---

## ALMACENAJE Y TIPO DE ENVASE.

---

- La estabilidad en almacén del bote cerrado y a temperatura ambiente de 20°C es de 12 meses.
- No exponer los envases a temperaturas inferiores a 5°C o superiores a 50°C.
- Envases de 25Kg.

**GARDEX S.A.**



# **INFORMACIÓN TÉCNICA**

---

## **RECOMENDACIONES.**

---

- Agitar hasta conseguir una buena homogeneización del producto.
- No aplicar a temperaturas inferiores a 5°C ni superiores a 40°C.
- Inflamable.
- Protegerse los ojos y manos durante su aplicación, lavándose bien al finalizar el tratamiento.
- Aplicar únicamente en lugares bien ventilados.
- Manténgase fuera del alcance de los niños.
- Nocivo por inhalación, ingestión y en contacto con la piel. Irrita la piel.
- Utilicen los elementos de protección individual recomendados en la Ficha de Seguridad del Producto.

**GARDEX S.A.**