



LANDECOLOR, S. A.

FABRICA: Polígono Industrial n.º 1

C/. Soria, 38 - Teléf. 91.884 33 59 - Fax 91.884 40 71 - 28864 AJALVIR (Madrid)

Fax ventas: 91 884 43 39

e-mail: landecolor@landecolor.com

web: www.landecolor.es



FICHA TÉCNICA

1/4

IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC 2 COMPONENTES

Imprimación antioxidante de Epoxi Poliámida exenta de plomo y cromato, utilizada como base en sistemas de pintado de gran resistencia exterior.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- *Peso específico:* 1,370 ± 0,05 gr./c.c. a 20°C.
- *Viscosidad :* 80 ± 5 UK a 20°C.
- *Acabado:* Semimate
- *Espesor normal de película:* De 50 a 60 micras
- *Secado al aire (20 ° C):*
 - Seco al tacto:* 10-15 minutos.
 - Seco sin pegajosidad:* 60-90 minutos.
 - Seco total:* 2 h. y 30 minutos.
- *Tiempo de repintado:* 8 - 10 horas.
- *Finura de molienda:* 20 micras.
- *Extracto seco:* 42 ± 1 %

ENSAYOS MECÁNICOS

- *Dureza Persoz:* 180-210".
- *Embutición Erichsen:* 7 mm.
- *Ensayo de plegado:* Correcto (mandril de 5 mm.)
- *Adherencia:* 100% (ensayo de cuadrículado)
- *Ensayo de percusión:* Percutor 20 mm. Alt. 70 cm. Inv. 30 cm.
- *Ensayo niebla salina:* 500 horas (equivalente 3-4 años).

CAMPO DE APLICACIÓN

Gran poder antioxidante. Muy buena dureza, adherencia y flexibilidad. Buen poder de relleno y gran cobertura. Presenta gran resistencia a la abrasión química y al agua.



LANDECOLOR, S. A.

FABRICA: Polígono Industrial n.º 1

C/. Soria, 38 - Teléf. 91.884 33 59 - Fax 91.884 40 71 - 28864 AJALVIR (Madrid)

Fax ventas: 91 884 43 39

e-mail: landecolor@landecolor.com

web: www.landecolor.es



FICHA TÉCNICA

2/4

IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC 2 COMPONENTES

Adecuada para la preparación de **superficies metálicas, en especial de metales ligeros y sus aleaciones.**

Un **disolvente no adecuado** ocasionaría problemas de adherencia en la pintura.

RENDIMIENTO

El rendimiento es de **6-8 m²/kg.**, dependiendo de las condiciones del soporte.

SUMINISTRO Y PROPORCIÓN DE MEZCLA

Producto de dos componentes, se presenta en envases por separado, base y catalizador.

La proporción de la mezcla y la forma de suministro depende del color del producto solicitado:

A) GRIS METÁLICO

- *Proporción de la mezcla:*
 - Base: 4 partes en peso.
 - Catalizador: 1 parte en peso.
- *Duración de la mezcla:* De 10 a 12 horas.
- *Forma de suministro:* Envases metálicos de 4 kg.

B) BLANCO

- *Proporción de la mezcla:*
 - Base: 4 partes en peso.
 - Catalizador: 1 parte en peso.
- *Duración de la mezcla:* De 10 a 12 horas.
- *Forma de suministro:* Envases metálicos de 4 kg.



LANDECOLOR, S. A.

FABRICA: Polígono Industrial n.º 1

C/. Soria, 38 - Teléf. 91.884 33 59 - Fax 91.884 40 71 - 28864 AJALVIR (Madrid)

Fax ventas: 91 884 43 39

e-mail: landecolor@landecolor.com

web: www.landecolor.es



FICHA TÉCNICA

3/4

IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC 2 COMPONENTES

C) GRIS VERDOSO

- *Proporción de la mezcla:*
 - Base:* 5 partes en peso.
 - Catalizador:* 1 parte en peso.
- *Duración de la mezcla:* De 10 a 12 horas.
- *Forma de suministro:* Envases metálicos de 5 kg.

COLORES

Gris-metálico, blanco, gris-verdoso.

SOPORTES

Limpieza a fondo de la superficie a pintar, hasta la eliminación total del óxido y grasa.

Es muy importante que la superficie a pintar no presente en absoluto óxido, puesto que si no fuera así, la corrosión continuaría por debajo de la película de imprimación, haciendo inútil la acción antioxidante de la misma.

MODO DE EMPLEO

Se recomienda remover el producto antes de usarlo a fin de conseguir una total homogeneización del contenido del envase.

Se puede aplicar mediante proyección a pistola y por medio de rodillo y brocha:

- **A Pistola:** Diluir con nuestro disolvente Nitro Universal hasta obtener la viscosidad adecuada.

Condiciones de aplicación: Presión: 3-4 atmósferas.
Boquilla: 1 / 1,5 / 2 mm.
Capas: Una ligera.



LANDECOLOR, S. A.

FABRICA: Polígono Industrial n.º 1

C/. Soria, 38 - Teléf. 91.884 33 59 - Fax 91.884 40 71 - 28864 AJALVIR (Madrid)

Fax ventas: 91 884 43 39

e-mail: landecolor@landecolor.com

web: www.landecolor.es



FICHA TÉCNICA

4/4

IMPRIMACIÓN EPOXI FOSFATO DE ZINC 2 COMPONENTES

- **A rodillo y brocha:** Aplicar una primera mano diluida al 10% con disolvente Nitro Universal y después una segunda mano tal y como se suministra.

Las herramientas deben limpiarse con disolvente Nitro Universal.

ALMACENAJE

Hasta 24 meses en envase original cerrado.

Presérvase de las heladas y la exposición directa al sol.



Garantizamos la calidad de nuestros productos de acuerdo con nuestras condiciones generales de venta y suministro. Nuestros consejos técnicos de utilización, expresados verbalmente, por escrito o por medio de ensayos, son ofrecidos de acuerdo con nuestros conocimientos y experiencias actuales. Constituyen simples indicaciones, que no comprometen nuestra responsabilidad, ni les dispensan de la necesidad de verificar por Uds. mismos que los productos por nosotros suministrados corresponden a los procedimientos y objetivos buscados por Uds., realizando sus propios controles y ensayos.

La aplicación y la utilización de los productos, escapan a nuestras posibilidades de control, y en consecuencia, dependen exclusivamente de su responsabilidad personal, no pudiendo responsabilizarnos de resultados distintos de los aquí reflejados. Nuestras recomendaciones en materia de seguridad, no son óbice para que deban determinar Uds. sus propias medidas, adaptadas a las propias condiciones de sus instalaciones. Nos reservamos la facultad de variar los datos aquí contenidos, sin previo aviso, según la evolución tecnológica de los mismos.