



EUROPEA DE PINTURAS ESPECIALES, S.L.

C.I.F. B/33.124.959
POLÍGONO DE SALCEDO - 33120 PRAVIA
PRINCIPADO DE ASTURIAS (ESPAÑA)
TELÉF.: 98 582 21 39 / 98 582 20 61 / 98 582 22 16
FAX 98 582 22 16 - APARTADO 311 - 33400 AVILÉS
E-mail: eupines@terra.es



ECOEUROPRIMER – 272 - K

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

- **DEFINICIÓN:** Es una Imprimación Monocapa, de secado rápido, con alto poder anticorrosivo, desarrollada a base de fosfato de zinc en combinación con resinas sintéticas especiales y aditivos anticorrosivos.
- **UTILIZACIÓN:** Como antioxidante para superficies de hierro y acero, perfiles estructurales, maquinaria, equipos y calderería. Es adecuado en ambiente rural o industrial siendo su durabilidad mayor siempre que se haga un correcto chorreado o granallado Sa2½. Por su aspecto satinado - sedoso y por la gama amplia de colores puede hacer las funciones de IMPRIMACIÓN – ACABADO. También puede utilizarse en sistemas ignífugos de interior.
- **PROPIEDADES:** Excelente protección anticorrosiva. Muy buena cubrición, gracias a una fórmula bien calculada para buenas cubriciones de una mano, pudiendo llegar a 60-80 micras película seca, con una alta rapidez de secado y endurecimiento.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

ASPECTO	satinado.
COLOR	TODOS CARTA RAL.
DENSIDAD	1,49 Kg/Lt
VISCOSIDAD	110 - 115 K.U. 20° C
SÓLIDOS EN VOLUMEN.....	57.8 %
ESPESOR RECOMENDADO.....	100 MICRAS HÚMEDO
60 MICRAS SECO
RENDIMIENTO TEÓRICO	7 M²/Kg.
SECADO 20°C/70% HR	
TACTO	10 MIN.
TOTAL	MEDIA HORA
REPINTADO.....	6 HORAS

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN:

- **BROCHA Y RODILLO**
Se puede diluir hasta un 5 %.
- **PISTOLA AEROGRÁFICA - AUTOMÁTICA**
Se diluye en el intervalo 5-15%
Presión: 3 - 4 Kg/cm² **Boquilla:** 1 - 2 mm.Ø
- **PISTOLA SIN AIRE**
Se diluye en el intervalo 5-10%
Presión: 125-140 Kg/cm² **Boquilla:** 0.35 - 0.45 mm. Ø
- **LIMPIEZA DEL MATERIAL Y DILUCIÓN**
Con nuestro disolvente tipo S. G.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

- **HIERRO Y ACERO**
En ambiente rural, industrial o interiores, es suficiente una preparación manual o mecánica.
Si la superficie se encuentra muy oxidada o el ambiente es agresivo, se recomienda una limpieza al grado Sa 2 ½
- **METALES NO FERREOS**
Para aluminio, acero inoxidable, acero galvanizado y demás metales no féreos se deben usar tratamientos especiales.

HIGIENE Y SEGURIDAD

- Por tratarse de un producto inflamable en estado líquido, mantenerlo alejado de llamas y chispas.
- Se recomienda la protección respiratoria más adecuada a cada caso mediante las correspondientes mascarillas.
- Evítese la inhalación prolongada de vapores de disolventes.
- Durante la aplicación disponer de una adecuada ventilación y mantener una constante renovación de aire.
- Evítese el contacto con la piel y los ojos, si el producto entra en contacto con la piel, lavar con agua y jabón.
- Si el producto salpica los ojos, enjuagar con agua varias veces, consultando siempre a su médico ó al Instituto Nacional de Toxicología Tlfn:91 - 562.84.69.

Nuestro Servicio Técnico está siempre a su disposición para ampliar la información contenida en este folleto así como para asesorarle sobre tratamientos especiales, sistemas, procesos y los productos más adecuados, según la superficie, ambientes y necesidades que se deseen cubrir.

Con esta hoja técnica, basada en la experiencia e investigación, solo tratamos de informar y asesorar según nuestro leal saber y entender. No podemos responsabilizarnos de las consecuencias de la utilización de este producto al caer fuera de nuestro control y alcance las condiciones y circunstancias de su aplicación.