



EUROPEA DE PINTURAS ESPECIALES, S.L.

C.I.F. B/33.124.959

POLÍGONO DE SALCEDO - 33120 PRAVIA
PRINCIPADO DE ASTURIAS (ESPAÑA)

TELÉFOS.: 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



IXIMA 2/C NZ C12

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

- **DEFINICIÓN:** Es una imprimación anticorrosiva a base de epoxi poliamida de dos componentes, con excelente resistencia mecánica, gran adherencia a todo tipo de galvanizados y secado ultrarrápido.
- **UTILIZACIÓN:** Muy adecuada para la protección de superficies de hierro y acero chorreado a grado 2 ½, galvanizados, P.V.C., cristal, aluminio, etc. Se puede repintar con cualquier sistema de pintado en plantas industriales y puertos, así como conducciones, puentes, contenedores, exteriores de depósitos, etc.
- **PROPIEDADES:** Los pigmentos utilizados presentan una solubilidad controlada con excelente capacidad inhibidora de la corrosión. De esta forma la imprimación libera los iones pasivantes limitadamente sin provocar presiones osmóticas. Presenta un amplio intervalo de repintado.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

ASPECTO	SEMI-SATINADO
COLOR	ROJO, GRIS, ETC.
PESO ESPECÍFICO	1.35 ± 0,05
PROPORCIÓN MEZCLA	4:1 (volumen) 5:1 (peso)
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA	12 HORAS.
VISCOSIDAD	5 - 7 poises
SÓLIDOS EN VOLUMEN	42 %
ESPESOR RECOMENDADO	25 MICRAS
RENDIMIENTO TEÓRICO	16,8 M ² /Lt
TEMPERATURA MÁXIMA CONTINUO.....	110° C
SECADO 20°C/70% HR	
TACTO	5 MINUTOS
TOTAL	4 HORAS
REPINTADO	10 HORAS

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN:

- **MÉTODO**
Brocha, Rodillo, Pistola aerográfica, Air-Less
- **DILUCION**
En caso necesario utilícese nuestro Disolvente Epoxi Original.
- **LIMPIEZA**
Después del uso, límpiese todo el equipo con nuestro Disolvente S. G.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

- * Acero: con exposición en ambiente moderado Limpieza al grado Sa 2 ½. Con exposición en ambientes con fuerte condensación o ambiente agresivo, limpieza mediante chorro de arena al grado Sa 2 ½.
- * Superficies Galvanizadas: La superficie debe estar limpia, seca y libre de grasa. Cualquier producto de la corrosión del zinc presente debe ser eliminado mediante lavado con agua a presión o frotando con agua. Si la superficie va a estar sumergida o expuesta a severa condensación, se debe preparar mediante un chorreado y lavado con agua para asegurarse de la eliminación de las sales solubles de zinc.

HIGIENE Y SEGURIDAD

- Por tratarse de un producto inflamable, mantenerlo alejado de llamas y chispas.
- Se recomienda la protección respiratoria más adecuada a cada caso mediante las correspondientes mascarillas.
- Evítase la inhalación prolongada de vapores de disolventes.
- Durante la aplicación disponer de una adecuada ventilación y mantener una constante renovación de aire.
- Evítase 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 medico o al Instituto Nacional de Toxicología 91 - 562.84.69.

OBSERVACIONES

- * Al efectuarse cálculos de rendimiento prácticos hay que considerar las pérdidas de producto por las irregularidades de la superficie y el sistema de aplicación.
- * La adición de disolventes modifica proporcionalmente el contenido en sólidos de dicha pintura y, por tanto, el espesor de película húmeda.
- * Nuestro Departamento Técnico queda a su entera disposición para cuantas consultas tenga a bien formularnos.

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.