



www.analgon.com
analgon@analgon.com
918714139



pinturas analgon

ANALGON, S.L.

Camino Puente Viejo, 68 – Apartado Correos 49
28500 Arganda del Rey – Madrid
Tel. 91 871 41 39
E-mail: analgon@analgon.com
www.analgon.com

FICHA TÉCNICA

Imprimación epoxi anticorrosiva

Revisión 02-2025

DESCRIPCIÓN:

Imprimación epoxi formulada en base a pigmentos inhibidores de la corrosión cubrientes, con elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza y adherencia. Contiene Fosfato de Zinc.

USO RECOMENDADO:

Como imprimación anticorrosiva de alta adherencia sobre diversas superficies, para todo tipo de sistemas (vinílicos, epoxis, poliuretanos, etc.). Para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales y marinos. Excelente adherencia sobre latón, aluminio y galvanizado.

CONSTANTES FÍSICAS:

Acabado:	Satinado.
Color (UNE EN ISO 11664-4):	Blanco, gris, y cualquier color bajo pedido.
Sólidos totales en peso de la mezcla (UNE EN ISO 3233-3):	65 +/- 5 %.
Densidad de la mezcla (UNE EN ISO 2811-1):	1,45-1,55 kg/l
Punto de inflamación (UNE EN ISO 3679):	31 °C
Rendimiento (UNE 48282):	6-8 m ² /litro, según superficies (40 micras secas)
Secado a 23°C 60 % HR (UNE 48301):	3-4 horas
Repintado a 23°C 60% HR (UNE 48283):	Mínimo 8 horas, máximo 7 días.
Temperatura de aplicación, HR menor 80%:	10°C a 30°C.
Proporción de la mezcla:	Base: 4 partes; endurecedor: 1 parte en peso.
Vida de la mezcla a 23°C:	4-5 horas
Métodos de aplicación:	brocha (solo parches), rodillo, pistola y airless.
Dilución:	brocha 5% máximo; rodillo 5-10%; pistola 5-10%; airless 0-5 %.
Diámetro de boquilla:	pistola 1,7 mm; Airless 0,015"-0,018"
Presión de boquilla:	pistola 3-4 bar; airless 150-175 bar
Diluyente y limpieza de utensilios:	nuestro disolvente epoxi.
Espesor recomendado (UNE EN ISO 2808):	40-60 micras secas por capa.
Presentación:	4+1 Kg y 16+4 Kg

Cualquier variación de temperatura, humedad, grosor o tipo de soporte puede ocasionar cambios drásticos en el rendimiento y secado.

APLICACIÓN:

Remover bien el envase, preferiblemente por proceso mecánico. Mezclar los dos componentes en la relación 100/20 y ajustar a viscosidad de aplicación 22 +/- seg. Copa Ford n°4 con nuestro disolvente epoxi. Dejar reposar la mezcla 15 minutos para la completa eliminación del aire de la mezcla.

Eliminar todo resto de grasa, polvo o suciedades. La superficie a pintar debe estar muy limpia y seca, además de ser una superficie consistente.

En caso de repintado, si se ha sobrepasado el límite máximo del mismo, proceder a un suave chorreado para asegurar la adherencia entre capas. En el proceso de pintado, hacer los empalmes antes de transcurridos 10 minutos.

Superficies no preparadas:

Acero: desoxidar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-1, limpieza manual o mecánica al grado ST3 de la misma norma. Desengrasar y eliminar el polvo y los residuos de óxido. Aplicar las capas de imprimación necesarias hasta el espesor recomendado. En ambientes con corrosión elevada, es recomendable la aplicación de nuestra Imprimación Epoxi rica en zinc como capa intermedia, previa al acabado con uno de nuestros poliuretanos. Finalmente, aplicar las capas de acabado según especificaciones.

Acero Galvanizado o metales no férricos: limpiar, desengrasar y aplicar 1 capa de la imprimación. En función de la calidad del galvanizado, será necesario abrir poro.

Cemento u hormigón: deben estar totalmente fraguados (mínimo 28 días) y secos. Eliminar eflorescencias o lechada de cemento con agua a presión, dejando secar a fondo antes de pintar. Si la superficie es muy lisa conferir rugosidad mediante fresado o granallado, eliminando el polvo por aspiración. Aplicar una primera capa diluida al 20-25%. Terminar con la pintura solicitada según requerimientos.

Otros Soportes: Consultar.

Superficies ya pintadas en mal estado:

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, y/o con presencia de herrumbre, eliminar mediante chorreado abrasivo al grado Sa 2½ de la norma ISO 8501-2, limpieza manual o mecánica al grado ST 3 de la misma norma. Parchear a continuación con la imprimación correspondiente, preferiblemente a brocha. Aplicar una capa general de la misma imprimación y a continuación aplicar el acabado según especificación. Si la superficie mal adherida es extensa, proceder como en superficies no preparadas.

PRECAUCIONES

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad. Tomar todas las medidas que sean necesarias para evitar al máximo la producción de residuos. Calcule la cantidad de producto que necesitará y así evitará residuos y sobrecoste. Guarde el producto sobrante bien almacenado para un nuevo uso. Analizar posibles métodos de revalorización o reciclado. No verter en desagües o en el medio ambiente. Siga las disposiciones legales locales. Almacenar los envases bien cerrados al abrigo de fuentes de calor y temperatura bajo cero. Conservación: 36 meses en envase original sin abrir.

* Los datos, recomendaciones e instrucciones de la presente ficha técnica corresponden a los resultados obtenidos en ensayos de laboratorio y realizados de acuerdo al buen hacer profesional, con lo que declinamos cualquier responsabilidad que se derive de un uso incorrecto de la misma.



GA-2018-0130



ER-0267/2018