

Ficha Técnica

Wapox Fosfato de Zinc

Imprimación anticorrosiva a base de resinas epoxi

Protección antioxidante compuesta por resinas epoxi en disolvente, cargas y pigmentos minerales.

Usos típicos

- Imprimación antioxidante para todo tipo de superficies metálicas.
- Capa de adherencia de esmaltes sobre galvanizado.
- Compatibilidad como imprimación ignífuga del sistema de pintura intumescente NULLIFIRE.

Soporte

Limpio, sólido, seco y exento de polvo, aceites y grasas. Eliminar el óxido existente y toda la pintura mal adherida.

Homologaciones y Certificados

WAPOX FOSFATO DE ZINC está certificado con clasificación clase B s1 d0 de reacción al fuego según UNE-EN-ISO 11925-2:2011 y EN-13823:2010 (Informe N° 12/6021-2145 Applus).

Preparación de la mezcla

Los dos componentes se mezclarán con una batidora hasta conseguir una mezcla uniforme

Aplicación

El producto se puede aplicar a brocha, rodillo o pistola. Es aconsejable diluir la pintura con disolvente DEPOX para conseguir la homogeneización correcta. El espesor mínimo recomendado para una buena protección es de 40 micras de película seca.

Precauciones

- Eliminar totalmente los restos de pintura mal adherida.
- No debe aplicarse en locales cerrados o poco ventilados debido a los disolventes que contiene y a su inflamabilidad a partir de 30 °C.
- La limpieza de los utensilios se realizará con el disolvente DEPOX inmediatamente después de su utilización.
- WAPOX FOSFATO DE ZINC no debe aplicarse cuando la temperatura del soporte sea inferior a 5 °C o superior a 40 °C.
- La temperatura del soporte debe ser superior a 3 °C del punto del rocío
- Consultar Hoja de Seguridad del producto, para recomendaciones en su manipulación.

Datos físicos

Acabado	Mate
Color	Gris, rojo y blanco
Superficie	Acero
Película seca	40 µm
Contenido sólidos en volumen	46 %
Rendimiento teórico	11,5 m ² /l para 40 µm 9,2 m ² /kg para 40 µm

Viscosidad (copa FORD n° 4)	3 minutos
Componentes	2
Proporciones en peso	Base 4 partes Reactor 1 parte

Tiempo de la vida de la mezcla*	12 horas a 25 °C
Tiempo de secado al tacto	2 horas a 25° C
Tiempo de secado total	6 días
Punto de inflamación	30 °C
Densidad de la mezcla	1,25 g/cm ³
Aplicación	Pistola, brocha o rodillo

Diluyente	DEPOX
Dilución recomendada	
Brocha	5 %
Rodillo	5 %
Pistola	5-10 %

Condiciones aplicación	
Temperatura	5 °C a 40 °C
Humedad relativa	0 % a 85 %
Presentación	Envases metálicos. Conjunto de envases (base + reactor) de 20 kg.

Almacenamiento	El tiempo máximo de almacenamiento es de 1 año con los envases bien cerrados, a cubierto y temperaturas superiores a 10 °C.
----------------	---

*El tiempo de vida de la mezcla disminuye a medida que aumenta la cantidad preparada y la temperatura

Edición ficha técnica: Mayo 2014

La información de la presente ficha se basa en nuestros conocimientos y experiencia hasta la fecha, y está dada a título indicativo. No serán de nuestra responsabilidad las anomalías producidas por el uso indebido del producto.