

**ALFA-ZINC 1674 EZ**

IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2 C.

Edición nº: 021 2017/05  
Cod: 3167407000.00000.021

### DEFINICIÓN

Imprimación anticorrosiva Epoxi-Poliamida con elevado porcentaje de Zinc metal. Dos componentes

### UTILIZACIÓN

Protección del acero en ambientes agresivos: depuradoras, caldererías, industrias químicas y papeleras, centrales térmicas, etc.

### PROPIEDADES

Excelentes propiedades de aplicación, resistencia a la abrasión y protección contra la corrosión. Rápido secado. Puede repintarse con una amplia gama de productos: Clorocauchos, Vinílicos, Epoxi, Acrílicos, Poliuretánicos, etc. previamente recubierta con capa intermedia.

ALFA-ZINC 1674 EZ interviene en sistemas de alta resistencia marítima e industrial cumpliendo los requisitos de la categoría C-5 I ALTO según la norma UNE EN ISO 12944-2 (Ver guía de pintado industrial)

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Densidad 20°C (g/cc)	2,55 ± 0,03
Finura de molienda (µ)	Sin grumos
Viscosidad de suministro a 20°C	110 - 120 KU (Stormer)
% Sólidos en volumen	82 % ± 2 peso; 53 % ± 2 vol.
V.O.C. (g/l)	476 (Listo al uso) - (2004/42/CE) IIA (j) (500)
Tipo de producto	Epoxi - Poliamida
Color	7000 Gris

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Es necesario granallado al grado Sa 2 1/2 de la Norma Sueca SIS 05 59 00, con perfil entre 25 y 50 micras.

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo contaminante (grasa, aceite, proyecciones de soldadura, etc.)

Deben ser recubiertas antes de las 3 horas desde el granallado.

### FONDOS

Aplicar directamente sobre la superficie de acero a proteger.

### MODO DE APLICACIÓN



E-305  
5,5:1 vol  
94:6 peso



8 h.



Aerográfica 20-30"  
Air-less 30-35"  
Ford nº 4



URKISOL 357  
15-20 %  
1,6-1,8 mm. ø



50-60 my



3 h. No pegajoso



URKISOL 357  
15-20 %  
0,013-0,015"



Sin disolventes  
(solo parcheos o retoques)

Disolvente de Limpieza: URKISOL 700 E, URKISOL 200 ó P-1

### PROCESO

Remover a fondo mediante agitación mecánica el componente líquido pigmentado, añadiendo lentamente el Endurecedor sin parar de agitar y diluir. Homogeneizar bien el producto antes de su aplicación. Es aconsejable no realizar mezclas parciales. Recubrir con capas intermedias epoxi como F-294/2, F-296/2, F-350/2, F-386/2, etc.

No pintar si la temperatura ambiente es inferior a 10°C y la superficie no está al menos 3°C por encima del punto de rocío.

**ALFA-ZINC 1674 EZ**

IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC 2 C.

Edición nº: 021 2017/05

Cod: 3167407000.00000.021

### CARACTERÍSTICAS DE LA PELICULA SECA

Rendimiento teórico (m <sup>2</sup> /l)	9 - 9,5 (55 my)
Brillo 60°-60°	Mate
Repintabilidad	Mínimo: 1 hora; Máximo: Sin Límites

### RESISTENCIAS

Temperatura máxima en continuo	125°C
Resistencia s/UNE EN ISO 12944-2	C5-I ALTO (Recubierto con F-294/2 y URKI-NATO. Certificado por un Laboratorio externo homologado)

### NOTAS

Este producto no deberá ser expuesto a ambientes ácidos o alcalinos, sin recubrirlo previamente con una Capa Intermedia Epoxi.

Es inadecuado para superficies que van a estar sumergidas en agua, aunque se recubra con sistema multicapas.

En caso de que el producto haya quedado expuesto a la intemperie largo tiempo y se aprecien manchas blancas (sales u óxidos de zinc), lavar cuidadosamente con agua dulce a alta presión y restregar con cepillos de cerda vegetal.

### ALMACENAMIENTO

Manténgase bajo cubierto en lugar fresco, seco y ventilado; evitando la exposición directa a la luz solar. Aconsejamos temperaturas entre 5 y 30 °C.

Duración en el envase: Al menos **6 meses** desde su fabricación. Pasado este tiempo consultar con n/ Dpto. Técnico.