

MPI PRIM EPOXI

Imprimación epoxídica de dos componentes curada con aducto de amina, con fosfato de zinc como inhibidor de la corrosión.

Aplicaciones

Imprimación de amplio espectro de aplicación, apta para aplicar sobre sustratos ferrosos y aleaciones de difícil anclaje, como Shop Primer de taller ofreciendo una prolongada protección en ambientes agresivos.

Información del producto

Color	Gris, roja y blanco. (otros consultar)
Aspecto	Ligeramente satinado.
Sólidos en volumen	60 ± 2 %
Espesor recomendado	50 micras secas.
Rendimiento práctico	12 m ² / Lt. para 50 micras secas.
Método de aplicación	Pistola airless, pistola aerográfica, brocha y rodillo
Tiempo de secado	Ver tabla.

Temperatura	Seco al tacto	Seco duro	(Intervalo de repintado para la segunda capa)	
			Mínimo	Máximo
5°C	2h	5h	12h	Prolongado
25°C	2h	3 h	4 h	Prolongado
40°C	1 h	2 h	3 h	Prolongado

Datos reglamentarios y aprobaciones

VOC	Máximo 410 g/l
Peso específico	1.45 g/cc

Características del producto

MPI PRIM EPOXI, posee las principales características:

- Buenas propiedades para su aplicación.
- Repintados ilimitados.
- Excelente combinación entre secado rápido y largo pot-life.
- Cura incluso por debajo de 0° C
- Buen anclaje incluso en aleaciones ligeras.
- Excelentes propiedades mecánicas.
- No requiere tiempo de inducción.
- Excelente flexibilidad.
- Excelente nivel de protección anticorrosivo.

Preparación de la superficie

MPI PRIM EPOXI, ofrece unas excelentes propiedades de anclaje sobre sustratos ferrosos y aleaciones ligeras, no obstante el soporte debe de estar convenientemente adecuado para garantizar un buen anclaje, este dependerá del estado del mismo, así:

ACERO CON PINTURA VIEJA, se procederá a preparar la superficie mediante chorro próximo al metal blanco tal y como indica la norma SSPC-SP10.

ACERO NUEVO, se preparará la superficie a nivel Sa 2 ^{1/2}

ALEACIONES LIGERAS, correcto limpiado y desengrasado del mismo.

Aplicación

Mezcla 20 partes en volumen de base + 4 partes en volumen de catalizador (5 : 1)

Pot-life 4 horas a 20° C

Pistola “airless” Recomendado Rango de boquillas (19-21milésimas)
Presión salida en boquilla a 140 kg/cm²

Pistola de aire (Convencional) Adecuado Orificio de salida 1.5 mm. Presión 3 bar.

Brocha Adecuado

Rodillo Adecuado

Disolvente Disolvente Epoxi MPI

Limpieza Utilizar un disolvente de limpieza compatible con la pintura utilizada, de manera inmediata a su aplicación, evitando que el producto pueda polimerizar, en el equipo.

Compatibilidad del sistema

No se requiere la utilización de ningún tipo de imprimación previa a MPI PRIM EPOXI

Se puede recubrir con otras imprimaciones o capas intermedias de naturaleza epoxídica o incluso con esmaltes de poliuretano como la serie MPI ESMALPU.

Precauciones de seguridad

Producto destinado a que sea utilizado por operarios profesionales en situaciones industriales. De acuerdo con los consejos facilitados en esta hoja, en la ficha Técnica sobre seguridad de materiales (MSDS) que MPI COATING pone a su disposición.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de este producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre la higiene. Seguridad y medio ambiente.

Para cualquier aclaración o duda que se presente sobre este producto, se ruega consultar a nuestro departamento técnico para mayor información.

Tamaño del envase

	Parte A	Parte B
	Vol.	Vol.
24 Lts.	20 Lts.	4 Lts.
4.8 Lts.	4.0 Lts.	0.8 Lts.

Almacenamiento

Tiempo de vida 24 meses (Parte A) y 12 meses (Parte B) como mínimo a 20 °C

www.mpicoating.es