

M P I PRIM ZINC 277

Fecha revisión:
11 Julio 2023



FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

DPTO. DE CALIDAD

REFERENCIA: Imprimación epoxídica rica en zinc de dos componentes.

APLICACIONES

Imprimación de elevadas prestaciones anticorrosivas formulada en base a resinas epoxídicas y con polvo de zinc como pigmento anticorrosivo, ideal para su aplicación en estructuras de acero convenientemente preparadas por chorro abrasivo a grado $S_a 2^{1/2}$, en condiciones donde se prevea una elevada corrosividad.

PROPIEDADES

- ✓ Buenas propiedades para su aplicación.
- ✓ Repintados ilimitados.
- ✓ Excelente combinación entre secado rápido y largo pot-life.
- ✓ Cura incluso por debajo de 0°C .
- ✓ Excelentes propiedades mecánicas.
- ✓ No requiere tiempo de inducción.
- ✓ Excelente flexibilidad.
- ✓ Excelente nivel de protección anticorrosivo, superior a 1000 horas en ensayo niebla salina.
- ✓ Excelente resistencia al agua, intemperie y abrasión.

CARACTERÍSTICAS

Aspecto: Mate.
Color: Gris.
Sólidos en volumen: $62 \pm 2\%$.
Espesor recomendado: 50-75 micras por capa.
Rendimiento práctico: $8,26 \text{ mts}^2 / \text{lt.}$ Para 75 micras secas.
Método de aplicación: Pistola airless, pistola aerográfica, brocha y rodillo.
Tiempo de secado: Ver tabla.

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

INSTRUCCIONES DE USO:

APLICACIÓN	Superficies nuevas: MIPRIM ZINC 277 se debe aplicar sobre acero al carbono chorreada a grado $S_a 2^{1/2}$, según ISO 8501-1, en el caso de que se desee alcanzar la máxima efectividad posible al producto, o en zonas de elevada corrosividad, en zonas con corrosividad moderada se puede preparar el acero mediante limpiezas mecánicas a grado St 3. Eliminar restos de la preparación de la superficie, se recomienda alcanzar un perfil de rugosidad comprendido entre 25 y 40 micras. Para conseguir un mejor resultado se recomienda imprimir las superficies chorreadas en la misma jornada laboral, no dejar el acero desprotegido evitando así las posibles condensaciones.
-------------------	--

CONDICIONES DE APLICACIÓN	Mezcla: 10 partes en volumen de base + 1,4 partes en volumen de catalizador (7: 1) Pot-life: 4 horas a 20° C. Pistola "airless": Recomendado Rango de boquilla (17-23 milésimas) Presión salida en boquilla a 160kg/cm² Pistola de aire: Adecuado. Orificio de salida 1,8-2,1 mm. Presión 3 bar (Convencional) mínimo Brocha: Adecuado. Solo retoques. Rodillo: Adecuado. Solo retoques. Disolvente: MPI Solv Epoxi. 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 ZINC 277. Se puede recubrir con otras imprimaciones o capas intermedias de naturaleza epoxídica o incluso con esmaltes de poliuretano como la serie MPITHANE.

PRESENTACIÓN: Envase metálico de 11,4lts |

Parte A (Vol.)	Parte B (Vol.)
10lts.	1,4lts.

Datos reglamentarios y aprobaciones:

VOC	Peso específico
Máximo 450 g/l	2,3 ± 0,05 g/cc

**PRECAUCIONES
DE SEGURIDAD
Y MEDIO
AMBIENTE**

En general evite el contacto con los ojos y la piel, use guantes, gafas de protección y vestuario apropiado. Mantener fuera del alcance de los niños. Utilizar únicamente en locales bien ventilados. No tirar los residuos por el desagüe. Conserve el envase bien cerrado y en lugar apropiado. Asegure el transporte adecuado del producto, prevenga cualquier accidente o incidente que pueda ocurrir durante el transporte debido a roturas o deterioro del envase. Mantenga el envase en lugar seguro y en posición correcta. No utilice ni almacene el producto en condiciones extremas de temperatura. Deberá tener siempre en cuenta la legislación en vigor relativa al Medio Ambiente, Higiene, Salud y Seguridad en el trabajo. Para más información la lectura de la FICHA DE SEGURIDAD del producto es fundamental. Está previsto que este producto lo utilicen solamente 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 proporciona a sus clientes.

Almacenamiento “ tiempo de vida”: 24 meses (Parte A) y 12 meses (Parte B) como mínimo a 20º C.

