

**FICHA TÉCNICA**

## Imprimación epoxi EPÓXIDO 3+1

Imprimación epoxi anticorrosiva de dos componentes 3+1 con muy buena durabilidad del recubrimiento y propiedades anticorrosivas y aislantes muy altas. El revestimiento se adhiere muy bien a diversos sustratos y es mecánicamente resistente y elástico. El revestimiento es resistente a los arañazos, a las salpicaduras de productos químicos medianamente agresivos (soluciones alcalinas y salinas, gasolina y gasóleo) y a la intemperie. Es una base ideal para todas las pinturas de automóviles conocidas disponibles en el mercado.

**¡PRODUCTO PARA USO PROFESIONAL!**

### SUPERFICIES

---

- ◆ revestimientos de pintura viejos, incluidas las pinturas termoplásticas,
- ◆ masillas de poliéster,
- ◆ acero,
- ◆ aluminio,
- ◆ acero galvanizado,
- ◆ de acero inoxidable,
- ◆ laminados de poliéster.

### APLICABLE A:

---

- ◆ protección activa contra la corrosión de turismos, autobuses y camiones,
- ◆ muy buena adherencia al acero, acero galvanizado, aluminio, laminados de poliéster,
- ◆ para renovar las reparaciones de automóviles,
- ◆ para el recubrimiento fino de superficies imprimadas,
- ◆ El sustrato ideal para garantizar una alta durabilidad y una excelente apariencia de la película de pintura,
- ◆ donde se requiera una alta resistencia a la corrosión.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

---

- ◆ desengrasar y lijar las capas de pintura antiguas con papel P220 - P360, soplar y desengrasar,
- ◆ masillas de poliéster para la nivelación final lijar P240 - P320 secar, soplar y desengrasar,
- ◆ superficies de acero desengrasar y lijar con papel P120 - P240, soplar y desengrasar,
- ◆ Desengrasar y matear las superficies de aluminio con un paño de agujas abrasivo, volver a desengrasar,
- ◆ desengrasar y matear las superficies galvanizadas con un paño abrasivo de grano muy fino y volver a desengrasar.
- ◆ desengrasar el acero inoxidable,

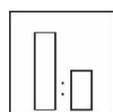
## FICHA TÉCNICA

◆ laminados de poliéster desengrasar y lijar con papel P280, soplar y desengrasar.  
Para una adecuada protección contra la corrosión, el espesor total del revestimiento debe ser superior a 80 µm.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

|   |         |            |
|---|---------|------------|
| densidad (aprox.), kg/dm <sup>3</sup>   | 1,4     |            |
| espesor recomendado de un solo revestimiento, µm.   | 60      |            |
| espesor recomendado de una sola capa, µm  | 100     |            |
| la utilidad de la mezcla de componentes para su uso a 20°C /h                             | 8       |            |
| tiempo de endurecimiento del revestimiento -a 20°C /h                                     | 24      |            |
|   |         | 1          |
|   |         | -a 60°C /h |
| consumo teórico para un espesor de recubrimiento de 60 µm dm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup> | 0,09    |            |
| contenido de materia no volátil (aprox.), % vol./mezcla                                   | 70      |            |
| VOC (cat. B/5) aceptable, g/l   | 540     |            |
| COV en el producto, g/l, según la dilución  | 420-510 |            |
| número recomendado de capas   | 2-3     |            |

### PROPORCIONES



|             | Por volumen | Por peso |
|-------------|-------------|----------|
| Imprimación | 3           | 5        |
| endurecedor | 1           | 1        |

Mezclar el contenido después de abrir el envase.

**¡ATENCIÓN!** Después de mezclar y diluir a una viscosidad de pulverización, aplicar con una pistola. Después de 10 minutos (a 20° C), el producto es adecuado para su uso.

### MÉTODO DE APLICACIÓN:

Pulverización sin aire, brocha, pulverización con aire (tras añadir un 10%) viscosidad DINØ 4 - 35-40 s:

- ◆ diámetro de la boquilla 1,6 – 2,2 mm;
- ◆ presión de pulverización 3,0 - 4,0 atm;
- ◆ capas recomendadas 2-3;
- ◆ tiempo de evaporación del diluyente entre capas 25 min;
- ◆ posibilidad de secar la imprimación a temperaturas elevadas aproximadamente 25 minutos después de aplicar la última capa (tiempo necesario para obtener un flujo adecuado y la evaporación inicial de los diluyentes).

### CONTENIDO DE COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES

COV II/B/c = 540 g/L, COV = 540 g/L

El contenido de compuestos orgánicos volátiles (COV) en los productos RANAL cumple con el Reglamento del Ministerio de Economía del 16 de enero de 2007 (D.O. de 24 de enero de 2007) y la Directiva UE 2004/42/CE de 21 de abril de 2004.

**FICHA TÉCNICA****COLOR**

Gris claro  
Gris oscuro  
Brillo de recubrimiento: mate

**LIMPIEZA DEL EQUIPO**

Disolvente para productos epoxi.  
Cantidad recomendada de disolvente para la mezcla: 10% en volumen.

**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO**

Almacenar en un lugar oscuro y seco, lejos de fuentes de fuego y calor. La vida útil en el embalaje sellado de fábrica a 20°C es de 24 meses desde la fecha de producción para la imprimación y 24 meses para el endurecedor.

**NORMAS DE SEGURIDAD E HIGIENE**

De acuerdo con la hoja de datos de seguridad del producto en cuestión.

**EMBALAJE**

| Artículo nº. | Capacidad (l): | cant. por emb. | Peso del emb./kg |
|--------------|----------------|----------------|------------------|
| 80670        | 00,75+0,25     | 6              | 6,90             |

**¡ATENCIÓN!**

Producto para uso profesional en la industria. Para un uso seguro del producto, consulte la hoja de datos de seguridad.

La información proporcionada se basa en cuidadosas pruebas de laboratorio y en muchos años de experiencia. Nuestra fuerte posición en el mercado no nos exime de un control de calidad constante de nuestros productos. Sin embargo, no nos hacemos responsables de los resultados finales si se utilizan de forma incorrecta.