

Eurotaff HG600 Imprimación fosfato de zinc

Imprimación para todo tipo de poliureas y poliuretanos en aplicaciones metálicas.

Eurotaff HG600 Fosfato de Zinc es de rápido curado, tiene un 60% sólidos, es flexible, aromática, de dos componentes y esta preparada para aplicar generalmente sobre superficies metálicas.

VENTAJAS

- Aplicación manual o con airless.
- Excelente resistencia química.
- Muy buen secado.
- Especial para todo tipo de metales.
- Color estable frente a los rayos del sol aplicando **Eurotaff HG650 Alifática** como capa de acabado.
- Se puede aplicar con temperaturas entre, 5°C y 40°C.

USOS Y APLICACIONES

- Multitud de aplicaciones en diferentes sustratos, pero en especial aquellos con características metálicas.
- Imprimación para **Poliurea Fria Eurotaff 300**.
- Imprimación para **Poliurea Caliente Eurotaff AR**.
- Imprimación para **Poliurea Caliente Eurotaff AR 50**.
- Imprimación para **Poliurea Fria Eurotaff 500 Alifática**.

INSTRUCCIONES PARA SU USO Y APLICACIÓN

Toda la superficie debe de estar limpia y en buenas condiciones, debe estar libre de grasa, aceite, suciedad u otros contaminantes que pueda producir una mala catalización y adhesión del producto.

Acero: Las superficies de acero deben ser desengrasadas y granalladas conforme a normativa SA2½, inmediatamente antes de la aplicación.

Hormigón: Remover la lechada superficial, abrir poro y limpiar toda la superficie de grasas y aceites. En la preparación de la superficie se pueden usar fresadoras, máquinas de granallado, lijadoras etc... Nunca tiene que existir un grado de humedad en el suelo superior superior al 5%, en estos casos habría que realizar una barrera de vapor. Se puede incorporar, junto con la imprimación, sílices de espesor (0.0 a 0.2)mm. Que harán de sellado de los diferentes poros del hormigón.

PROPIEDADES FISICAS A 23°C

| Características | Normativa | Unid. de Medida |
|------------------------------|------------------|----------------------|
| Adhesión al hormigón | ASTM D4541 | 460Psi |
| Adhesión al acero | ASTM D4541 | 2310 Psi |
| Adhesión a la madera | ASTM D4541 | 320 Psi |
| Resistencia a la abrasión | ISO 5470-1:1999 | 356 Gm |
| Dureza Shore D | ASTM D2240 | Shore D40 |
| Resistencia al desgarre | ASTM C1004 | 615 Pli |
| Resistencia a la tracción | UNE-EN ISO 527-3 | 16,5 Mpa |
| Resistencia al fuego | Auto extinguable | Euroclase E |
| Transmisión al vapor de agua | ISO 7783 Clase I | Sd>9m. |
| Contacto con el agua | EU98/93/CE | Apta |
| Contacto con los alimentos | EN 1186:1:2002 | Apta |
| Elongación | ASTM DA 12-92 | 50% |
| Espesor | -- | 2 capas (100 micras) |

GUIA DE PREPARACIÓN DE

SUPERFICIES

| Superficie | Características | Preparación | 1º Capa | 2º Capa |
|------------|-------------------|---------------------|--|-----------------------|
| Acero | Inmersión/químico | Blast (75-200) mic. | 100 micras .Eurotaff HG600Primer Zinc | 2mm Eurotaff AR |
| Acero | Expuesto/Abrasión | Blast (75-200) mic. | 100 micras .Eurotaff HG600Primer Zinc | 2mm Eurotaff AR |
| Hormigón | Inmersión/químico | Blast (75-200) mic. | 200 micras .Eurotaff HG600 Primer | 2mm Eurotaff AR |
| Hormigón | Expuesto/Abrasión | Blast (75-200) mic. | 200 micras .Eurotaff HG600 Primer | 2mm Eurotaff AR |

Eurotaff HG600 Imprimación fosfato de zinc

ESTABILIZAR EL COLOR EN EL EXTERIOR.

Se requiere una capa de acabado que sea estable frente al sol, aplicaremos una capa de unas 100 micras de **Eurotaff HG650 Alifático** en el color deseado. Si entre la aplicación de la imprimación, y la aplicación del acabado han pasado más de 10 horas, deberemos realizar un pequeño lijado para volver a aplicar la capa que corresponda.

CRITERIOS DEL CONTROL DE CALIDAD.

Todas las propiedades físicas de estos productos, han sido realizadas en los laboratorios internos y externos con los que trabaja **Eurotaff**, y todas las pruebas se han realizado con el método que **Eurotaff** utiliza para la aplicación del producto.

El resultados de una buena aplicación, va a depender de:

- Condiciones de cómo esté el equipo.
- Temperatura del producto.
- Temperatura ambiental.
- Espesores
- Tiempo de las muestras empleadas para los test.

CURADO

Secado al tacto..... 3 horas.

Tráfico ligero24 horas.

Curado 48 horas.

Curado total 14 días.

ALMACENAJE

Eurotaff HG600 Primer Zinc tiene una vida de 12 meses almacenado en condiciones óptimas con temperatura entre +15°C y 35°C, y en sus envases originales. Cualquier cambio de color no significa que tenga un cambio de las propiedades del producto.

SOPORTE TÉCNICO

Eurotaff ofrece un soporte técnico a todos sus clientes, en cualquier parte del mundo, este soporte puede ser telemático, o en persona si la necesidad lo requiere.

ENVASE Y APLICACIÓN

Aplicación manual, rastra de goma, a rodillo o con airless o similar.

Envases :

Componente A Isocionato.....13kg.

Componente B Polioliol.....9kg.