

Protex Imprimación n°1

Imprimación epoxi de baja viscosidad y top de terminación

Protex Imprimación n°1 es un sistema epoxi imprimante de muy buena penetración y rápido endurecimiento. Constituido por dos componentes predosificados que mezclados forman un barniz transparente. Adhiere sobre hormigón, morteros, cerámicos, graníticos, madera, hierro y bronce.

Características y propiedades

Largo pot-life.

Mejora la adherencia de todo tipo de morteros o revestimientos epoxi sobre distintos sustratos.

Facilita el sellado de superficies porosas.

Protege el hormigón de ataques químicos ligeros.

Bajo requerimiento estético, libre de polvo y alto requerimiento sanitario.

Se puede aplicar sobre mortero epoxi como Top final de terminación.

En interiores preserva la apariencia superficial de metales, otorgándoles brillo sin alterar el color.

Usos

Como puente de adherencia para distintos sistemas.

En sustratos de alta absorción para reducir el consumo de productos de terminación.

Para realizar terminaciones estéticas.

Como barniz protector en metales.

Preparación de la superficie

En toda aplicación de pinturas y revestimientos protectores, es fundamental hacer una preparación de superficie óptima para lograr que la prestación del producto sea la adecuada.

Paredes, pisos y hormigones:

La superficie deberá estar limpia, firme y seca, libre de restos de grasas, aceites, material desencofrante o de curado.

Corregir las posibles deficiencias de la superficie con **Poxikrete Masilla Hidrosoluble** o bien con **Poxikrete Enduido** tratando de lograr nivelación pareja y respetando las juntas de dilatación existentes.

Según el estado del sustrato, la preparación se puede hacer con limpieza abrasiva (granallado), o bien lavado ácido teniendo la precaución de retirar todo resto luego del ataque químico y dejando secar adecuadamente.

En superficie con pintura existente, hidrolavar con alta presión o bien limpiar con abrasivos según SSPC-SP7 (barrido suave) quitando grasa y/o aceites con **Prokrete Detergente Industrial** de acuerdo con SSPC-SP1. De no ser suficiente esta preparación, realizar una limpieza mecánica según SSPC-SP3.

Superficies metálicas:

El tratamiento indicado es granallado o limpieza por chorro abrasivo a metal casi blanco según SSPC-SP10 como mínimo dejando un perfil de rugosidad de 50 – 75 micrones. Si la prestación va a ser de alta exigencia.

En casos de menores exigencias y tareas hogareñas utilizar medios manuales de lijado o cepillado según sea la prestación.

Aplicación

Advertencias:

La temperatura de aplicación deberá estar comprendida entre 10°C y 30°C con una HRA máxima del 70%.

No aplicar cuando la temperatura de la superficie sea menor de 3°C por encima del punto de rocío para evitar de esta manera la condensación de la humedad durante la aplicación.

No aplicar sobre concreto húmedo o concreto modificado con polímeros con un contenido de humedad superior al 6 %.

Utilizar únicamente los diluyentes recomendados. La utilización de otros podría afectar negativamente las características del recubrimiento dejando sin efecto cualquier garantía expresa o implícita.

Mezcla:

Homogeneizar cada componente por separado.

Agregar el componente “B” al “A” y mezclar preferentemente con agitador eléctrico de baja velocidad durante 5 minutos, cuidando que no queden restos sin mezclar y hasta uniformidad total del material .

Operación:

Este es un recubrimiento con alto contenido de sólidos y puede requerir ligeros ajustes para pulverización.

Tipo convencional: Marmita de presión equipada con regulador dual. Manguera de fluido de 3/8” de diámetro interior, boquilla de 0.070” de diámetro interior y adecuado cabezal aire.

Tipo airless: Relación de bombeo 30:1 (mín.) c/empaquetaduras de teflón, salida LPM 11.3 L/minuto, manguera 3/8” diámetro interior, boquilla 0.017” – 0.021”, salida 148-162 Kg/cm², tamaño de filtro malla 60.

Brocha o rodillo: Usar brocha de tipo medio o rodillo preferentemente de pelo corto de buena calidad y resistente a los solventes, evitar un excesivo rebrocheo.

Para regular la viscosidad según el método de aplicación, utilizar **Prokrete Diluyente n°1** hasta un 5% en volumen para airless, hasta un 10% para convencional y hasta un 20% para pincel, brocha o rodillo.

En todos los casos es aconsejable agitar la mezcla durante la aplicación para lograr uniformidad. Si la aplicación de **Protex Imprimación n°1** se realiza sobre fondos o superficies absorbentes , se recomienda hacer una primer mano fina (mist coat) en aproximadamente 20 micrones para reducir la formación de burbujas y recién cuando ésta tome consistencia, continuar con la aplicación normal.

Tiempos de secado

Pot life: 6 horas (a 20°C). 4 horas (a 30°C)

Tiempo de secado al tacto: (horas)

10° C: 4 **20° C:** 2 **30° C:** 1

Tiempo de secado al duro: (horas)

10° C: 60 **20° C:** 10 **30° C:** 7

Tiempo de curado completo: (días)

20° C: 7 **30° C:** 5

Datos Físicos

Terminación: Brillante
Componentes: 2
Relación de la mezcla en peso: 1A + 1B
Curado: Por evaporación de solvente y por reacción química entre ambos componentes
Sólidos por volumen según ASTM D2697: 58 %
Espesor de película seca por mano: 70-100 μ
Cantidad de manos: 1 a 2
Rendimiento teórico (100 mic): 0.175 kg./m².

Información técnica

Resistencia a los agentes químicos:

Derrames, salpicaduras y vapores:

- Ácidos, álcalis, soluciones salinas, agua y derivados del petróleo EXCELENTE.
- Solventes MODERADA.

Esta es una información genérica de resistencias de **Protex Imprimación n°1**. Para casos específicos, consulte a nuestro departamento técnico.

Resistencia a la temperatura (calor seco):

Continua 120 °C

Discontinua: 140 °C

Precauciones y seguridad

Algunas pieles son afectadas por las resinas epoxi y endurecedores, proteger manos y antebrazos con guantes.

Prokrete diluyente n°1 contiene solventes inflamables. Respetar las normas de higiene y seguridad establecidas por la legislación.

Ver las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales

Observaciones

Las indicaciones y consejos de esta información técnica se facilitan únicamente para la orientación, de acuerdo con nuestros estudios, experiencias y prácticas en obra, sin que implique responsabilidad alguna para la empresa sobre todo si el uso del producto no es el indicado. En cada ocasión deberá tenerse en cuenta las condiciones particulares para lograr completo éxito en el uso de los productos recomendados.



PROKRETE ARGENTINA S.A. – Matheu 2259 (B1606DGA) Munro – Buenos Aires – Argentina
Tel.: (54-11) 4756-7770 Líneas Rotativas – Fax.: (54-11) 4762-5305
Web site: www.prokrete.com

