



INDUSTRIAS QUÍMICAS EUROCOLOR, S.A.

Barrio de Aguirre, nº 5. 48480 ARRIGORRIAGA. BIZKAIA

Tfno.: 946 71 03 99 – Fax: 946 71 13 62

e-mail: oficina@pinturaseurocolor.com



ISO 9001
ER-1213/2000

D.08.03/6

Fecha última revisión: Junio 2021

FICHA TÉCNICA

Nº40102291

ORFACINC

Imprimación a base de polvo de zinc. Galvanizado en frío

DESCRIPCIÓN:

ORFACINC es un recubrimiento de altas prestaciones en base a un polímero sintético, pigmentado con un alto contenido en polvo de zinc de gran pureza, que nos va a ofrecer una gran protección anticorrosiva. Permite su uso como imprimación anticorrosiva de 1 componente repintable con diferentes acabados, o bien es un excelente acabado monocapa de altas prestaciones, tipo “galvanizado en frío”.

PROPIEDADES:

ORFACINC es un recubrimiento de 1 componente que se caracteriza por:

- ✓ **EXCELENTE ADHERENCIA**, sobre las superficies de hierro y acero
- ✓ **ALTA PROTECCIÓN ANTICORROSIVA** por su alto contenido en zinc, que se comporta como un ánodo de sacrificio, confiriendo una protección electroquímica al acero o cualquier material férreo, sometido a las más severas condiciones en ambientes marinos e industriales.
- ✓ **SECADO MUY RÁPIDO**
- ✓ Uso **INTERIOR-EXTERIOR**
- ✓ **REPINTABLE** especialmente con esmaltes sintéticos, acrílicos o de clorocaucho
- ✓ **Gran cubrición**
- ✓ Sirve para reparación de estructuras de galvanizado, y sirve como **galvanizado en frío**
- ✓ **Permite la soldadura** de diferentes elementos pintados
- ✓ **Resiste hasta 300 °C** de calor seco sin alteración

APLICACIONES Y USOS RECOMENDADOS:

ORFACINC se recomienda especialmente como recubrimiento monocapa “galvanizado en frío” que requerirá normalmente la aplicación de 2 manos con un espesor de 50 micras por mano.

- ✓ **Atendiendo al soporte**, sobre cualquier material férreo sometido a un ambiente marino o industrial medio
- ✓ **Atendiendo a su uso**, como monocapa de pintado en estructuras metálicas tanto en interiores como en exteriores, depósitos, instalaciones industriales....
- ✓ Como **reparación de estructuras de galvanizado**, al que una vez saneado nos vuelve a conferir una alta protección anticorrosiva, permitiendo además su soldadura en los trabajos.
- ✓ Su buena **resistencia al calor** le hace altamente recomendable como protector anticorrosivo en calderas y equipos auxiliares metálicos, en instalaciones industriales

ORFACINC se puede recomendar como imprimación de altas prestaciones anticorrosivas, aplicando una capa de 50 micras

- ✓ **Atendiendo al soporte**, sobre cualquier material férreo sometido a un ambiente marino o industrial medio. Se repintará con esmaltes sintéticos o de clorocaucho
- ✓ **Atendiendo a su uso**, como imprimación en estructuras metálicas tanto en interiores o exteriores, depósitos, instalaciones industriales, estructuras de puertos, maquinaria, herramientas...

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- **Brillo** Mate
- **Color** Gris
- **Densidad** $2,02 \pm 0,07 \text{ gr/cm}^3$
- **Viscosidad Stormer a 20 °C** 110-120 KU
- **% Sólidos en Peso** 79-81%
- **% Sólidos en Volumen** 46-48%
- **Rendimiento** $4,5-6,0 \text{ m}^2/\text{Kg}$ para 40-50 micras secas
- **Secado a 20 °C y humedad relativa del 60%**
- **Al tacto** 10 minutos
- **Total** 1 hora
- **Intervalo mínimo de repintado a 20 °C** 12 horas

MODO DE EMPLEO:

Preparación de la superficie

Acero: la superficie a proteger deberá estar desengrasada, seca y exenta de óxido y calamina. La duración de la protección estará en relación directa con el grado de limpieza. Si hay viejas pinturas, eliminar por los métodos habituales hasta dejar el metal visto, ya que la protección anticorrosiva necesita de la unión íntima entre el metal y la pintura.

En aplicaciones en taller es recomendable el granallado hasta grado Sa 2 ½; la rugosidad del metal nos deja una superficie más receptiva y la protección anticorrosiva será mayor.

Acero galvanizado: normalmente se trata de reparaciones, que van a requerir la eliminación de suciedad incrustada, así como de diferentes óxidos superficiales; aunque puede hacerse por chorreado, lo más aconsejable es hacer un cepillado con púas de acero.

Preparación del producto

Homogeneizar perfectamente el producto antes de su uso.

Aplicación

Para conseguir un acabado perfecto, se aplicará una capa del producto con un **espesor recomendado** de 40-50 micras, que puede hacer. Si se usa como producto único, aplicar dos manos de 50 micras.

- A pistola Aerográfica:
Previa dilución con un 20-25% de **DILUYENTE ORFACOLOR**. (*Boquilla 1.8-2.0 mm*)
Debido a la alta densidad del pigmento metálico, zinc, hacer mezclas pequeñas vigilando que no haya separación o decantación, agitando la pintura diluida cada poco tiempo.
- A brocha o rodillo:
Previa dilución con un 2-10% de **DILUYENTE ORFACOLOR**.

Repintado

Entre capas sucesivas debe transcurrir 12 horas como mínimo, evitando siempre la presencia de humedad en la capa anterior.

Normas generales.

En cuanto a las condiciones ambientales durante la aplicación, evitar pintar con humedad relativa superior al 85% y temperatura ambiente inferior a 10°, y, en cualquier caso, la superficie estará siempre por encima del punto de rocío. No pintar a temperaturas superiores a los 30°C o con insolación directa. En aplicaciones interiores es importante facilitar una buena ventilación

COV:

COV'S: Valor Límite de la UE para el producto (cat. A/i): 500 g/l (2010). Contenido máximo en COV: 420 g/l

PRESENTACIÓN:

Se suministra en envases de 2 Kg y de 10 Kg.

Almacenar en envase original cerrado entre 5 – 30 °C
Consultar la FICHA DE SEGURIDAD del producto