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

D.08.03/6 *Fecha última revisión: Junio 2021*

FICHA TÉCNICA

Nº40602100

ORFADUR S/D INCOLORO NG.

Imprimación Epoxi 100% sólidos

DESCRIPCIÓN:

ORFADUR S/D INCOLORO NG. es un recubrimiento Epoxi 100% sólidos, caracterizado por su gran adherencia y fluidez, que hacen recomendable su uso como imprimación sobre hormigón y otros soportes, en sistema de pintados de suelos de altas resistencias a base de Epoxi 100% sólidos.

PROPIEDADES:

ORFADUR S/D COLOR N.G. presenta las siguientes características

- ✓ **EXCELENTE ADHERENCIA** sobre hormigón y también muy buena adherencia también sobre otros soportes minerales, cerámicos y sobre poliéster reforzado con fibra de vidrio.
- ✓ **MUY BUENA FLUIDEZ,** que se traduce en facilidad de aplicación, así como en su capacidad de sellado de superficies absorbentes.
- ✓ **VERSATILIDAD EN SU EMPLEO,** que nos permite usar el producto, además, en capas intermedias de Sistemas Multicapa y para confeccionar Morteros Epoxi y Capas de Alisado
- ✓ Presenta **muy buenas propiedades químicas y mecánicas**
- ✓ **Buen curado,** incluso a bajas temperaturas
- ✓ **Repintable** con todo tipo de pinturas **epoxi 100% sólidos**, pero puede ser también repintado con epoxis en base agua y disolvente, así como con pinturas de poliuretano de 2 componentes

APLICACIONES Y USOS RECOMENDADOS:

ORFADUR S/D COLOR NG. presenta las siguientes aplicaciones y usos recomendados:

- ✓ **Imprimación de altas prestaciones,** para protección de pavimentos de hormigón, repintados con recubrimientos epoxi 100% sólidos, **ORFADUR SD COLOR** y **ORFAPARK AUTONIVELANTE NG**.
- ✓ **Imprimación 100% sólidos** sobre diferentes soportes, repintable con diferentes recubrimientos epoxi 100% sólidos y pinturas epoxi o poliuretano en base disolvente.

- ✓ Su versatilidad de uso, le permite también usarse como **puente de unión entre hormigones, o** sirve como **capas intermedias en sistemas multicapa;** además, mezclado convenientemente con áridos permite **preparar morteros de reparación del hormigón, o masillas para reparar poliéster** reforzado con fibra de vidrio**….**
- ✓ **Su uso está recomendado** en almacenes en general, industria alimentaria (industrias cárnicas y lácteas), conserveras, bodegas, industria farmacéutica, así como en hospitales y clínicas de todo tipo. También está recomendado su uso en industria petroquímica, talleres mecánicos, de galvanoplastia…

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- **Acabado ..... Brillante**
- **Color ..... Ambarino**
- **Peso específico ..... Comp A: 1,13 ± 0,03 gr/cm³**
  ..... *Mezcla: 1,09 ± 0,05 gr/cm³*
- **Viscosidad Stormer a 20 ºC Comp. A ..... 72 ± 7 KU**
- **% Sólidos en Peso de la mezcla ..... 100 %**
- **% Sólidos en Volumen de la mezcla ..... 100 %**
- **Rendimiento ..... 6 m²/Kg para un espesor de 150 micras**
- **Pot-life ..... 25-30 minutos**
- **Secado a 20 ºC**
  Al tacto ..... 8 horas
  Total ..... 20 horas
  Curado total ..... 7 día
- **Repintado: ..... 8-24 horas**
- **Proporción de mezcla en peso: ..... 72,5 Partes Comp.A/ 27,5 Partes Catalizador**
- **Resistencia a la Compresión ..... 90 MP**
- **Resistencia a la Flexión ..... 93 MPa**

Variaciones de temperatura, humedad, espesor, absorción, provocan cambios de Pot-life secado, curado, rendimiento...

MODO DE EMPLEO:

Preparación de la superficie

Es indispensable efectuar la aplicación sobre una superficie seca y limpia.

Hormigón: Los soportes de hormigón nuevos deberán tener más de 28 días fraguado y una humedad inferior al 4%.; no aplicar sobre soportes que presenten exudación de agua o condensación de vapor de agua.

El hormigón estará firme, seco, sin lechadas superficiales ni desmoldeantes. Es altamente recomendable que el hormigón presente una superficie de poro abierto, por lo que es recomendable un tratamiento de fresado o granallado, que nos va a dejar un hormigón receptivo a la aplicación del producto.

Baldosas cerámicas: es conveniente un tratamiento mecánico **o** un tratamiento ácido para facilitar la adherencia.

Poliéster reforzado con fibra de vidrio: recomendamos un lijado con herramienta adecuada para eliminar suciedad, aditivos superficiales y facilitar la adherencia.

Preparación del producto

La primera operación consiste en la **mezcla homogénea de los dos componentes**, que se presentan en proporciones estequiométricas. Utilizar los envases completos de base y catalizador; no efectuar mezclas parciales.

Homogeneizar mediante agitador mecánico a bajas revoluciones (300-400 rpm) el Componente A; a continuación, verter el catalizador encima y continuar con la agitación a bajas revoluciones (300-400 rpm) hasta conseguir una mezcla uniforme, insistiendo en las paredes y el fondo del envase. Puede ser conveniente trasvasar toda la mezcla a otro envase vacío y acabar allí el proceso de agitación.

Es importante destacar que tan pronto se mezcla el catalizador con la resina base, se inicia la reacción química entre los dos componentes, por lo que debe prepararse inmediatamente antes de su aplicación. La vida de la mezcla es de 25-30 minutos a 20 ºC. Si la temperatura es superior se acorta el tiempo de vida: vigilar la temperatura de almacenamiento y el calentamiento con agitaciones fuertes.

Aplicación

- La aplicación del producto se realiza a rodillo de pelo corto, extendiéndose sobre el hormigón, de forma que quede una película continua.
- Si desea más de una capa, o aplicar otro producto encima el intervalo de repintado debe ser de 8 a 24 horas.
- Puede espolvorearse arena o carborundum sobre la resina aplicada para conseguir características **antideslizantes** o para la realización de **sistemas multicapa.**

- En caso de desear aplicar **mortero epoxi**, se procederá de la siguiente forma:

1º- Aplicación de una capa de anclaje de **ORFADUR S/D INCOLORO NG**. con un rendimiento de 5-6 m²/Kg.

2º- Preparación del mortero:

1 parte de **ORFADUR S/ D INCOLORO NG.** debidamente catalizado.

6 partes de arena (limpia, seca y de granulometría comprendida entre polvo y 1,2 mm. con distribución de partícula lineal, es decir, que haya de todos los tamaños para que no queden huecos). Esta masa se homogeniza perfectamente, con un agitador de bajas revoluciones (300-400 rpm), hasta conseguir una mezcla uniforme.

3º.-Vertido del mortero sobre la capa de anclaje aún pegajosa, es decir, entre 15-90 minutos de aplicado la imprimación.

4º.- Extendido con regla sobre vías de 4-6 mm, o tendido con llana dentada de acero de 3-5 mm. Hay que calcular un consumo de 2 Kg/m² por cada 1 mm de espesor que queramos obtener.

5º.- Alisado y corrección de imperfecciones en fresco con una llana, o en seco mediante lijado con medios adecuados.

En caso de tener que soportar fuertes ataques químicos, o por necesidades estéticas de la obra se puede aplicar sobre dicho pavimento una última capa de **ORFADUR S/D COLOR.**

Normas generales

-No aplicar sobre soportes a temperaturas inferiores a 10 ºC, ni superiores a 30 ºC; la temperatura del soporte estará al menos 3 ºC por encima del punto de rocío y la humedad relativa será inferior al 70%.

PRESENTACIÓN:

El ORFADUR S/D INCOLORO N.G. se suministra en juegos de 1 Kg. de 5 Kg. y de 25 Kg.:

	1 Kg	**5 Kg**	**25 Kg**
Componente A	0,725	3,625	18,125
Catalizador	0,275	1,375	6,875

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