



**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

AENOR

**ER**

Empresa Registrada

ISO 9001

ER-1213/2000



D.08.03/6

Fecha última revisión: Junio 2021

## FICHA TÉCNICA

Nº40103291

# ORFACINC EPOXI

## Imprimación Epoxi Rica en Zinc 2 C

### DESCRIPCIÓN:

**ORFACINC EPOXI** es una imprimación de 2 componentes a base de resina epoxi, catalizada con poliamida y pigmentada con polvo de zinc, con un contenido en polvo de zinc superior al 90% en peso en el film seco, para proporcionar a los materiales férricos la más alta protección anticorrosiva.

### PROPIEDADES:

Es un recubrimiento de dos componentes que se caracteriza por:

- ✓ **EXCELENTE ADHERENCIA**, sobre las superficies de acero.
- ✓ **ALTA PROTECCION 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. Es la imprimación que proporciona **mayor protección anticorrosiva en sistemas de pintado** de estructuras de acero.
- ✓ **SECADO RÁPIDO** para manipular
- ✓ Uso **INTERIOR-EXTERIOR**
- ✓ **REPINTABLE** con todo tipo de pinturas y esmaltes de 2 componentes. Permite repintados en el día y **NO TIENE PLAZO MÁXIMO DE REPINTADO**

### APLICACIONES Y USOS RECOMENDADOS:

**ORFACINC EPOXI** se recomienda como imprimación anticorrosiva dentro de un sistema de pintado para la protección del acero en sistemas anticorrosivos C4 y C5 en ambientes agresivos, tanto en interiores como en exteriores.

- ✓ **Atendiendo al soporte**, sobre superficies de acero

El sistema de pintado recomendado, continuaría con una **capa intermedia** de epoxi de altos sólidos, **ORFADUR H.B. UNE 48272** y **ORFADUR H.B. MICACEO**, y como **acabado del sistema de pintado** se aplicarán pinturas de poliuretano de 2 componentes de altas resistencias: **ORFAPOL ALTRES**, **ORFAPOL ALTRESS GLOSS 95**, **ORFAPOL** y **ORFAPOL S/R**.

- ✓ **Atendiendo a su uso**, como imprimación anticorrosiva de sistemas de pintado en estructuras metálicas tanto en interiores como en exteriores: construcciones navales y estructuras de puertos, obras de ingeniería civil, industria petroquímica, centrales hidroeléctricas...

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- **Brillo** .....Mate
- **Color** ..... Gris
- **Peso específico** ..... **Componente A: 3,30 ± 0,15 gr/cm<sup>3</sup>**  
..... **Mezcla: 3,02 ± 0,15 gr/cm<sup>3</sup>**
- **Viscosidad Stormer a 20 °C Comp. A** ..... mayor de 120 KU o tixotrópico
- **% Sólidos en Peso de la mezcla** ..... 88-91%
- **% Sólidos en Volumen de la mezcla** ..... 58-61%
- **Rendimiento (50 micras)** ..... 4 m<sup>2</sup>/Kg
- **Secado a 20 °C y humedad relativa del 60%**
  - Al tacto ..... 30 minutos
  - Total..... 8 horas
  - Polimerización total ..... 7 días
- **Tiempo de repintado** .....Mínimo 8 horas  
.....Máximo no tiene
- **Vida útil de la mezcla a 20 °C** ..... 8 horas
- **Proporción de mezcla Componente A/Componente B**
  - en peso: ..... 96/4
  - en volumen:..... 7/1

## MODO DE EMPLEO:

### Preparación de la superficie.

La superficie a proteger debe estar seca, limpia y libre de contaminantes. Es necesario granallar el acero hasta grado Sa 3 o Sa 2 ½ y aplicar **ORFACINC EPOXI** el mismo día.

## Preparación del producto

Es precisa una perfecta homogenización de la mezcla de los dos componentes en proporción 96/4 en peso antes de la aplicación. Usar agitador mecánico para este proceso.

## Aplicación

Para conseguir un acabado perfecto, se aplicará una capa del producto con un **espesor recomendado** de 50 micras, que se hará normalmente con equipos de proyección

- A pistola Aerográfica:  
Previa dilución con un 10-15% de **DILUYENTE ORFADUR** (*Boquilla 1.6-1.80 mm*)
- A pistola sin aire (Airless):  
Previa dilución con un 5-10% de **DILUYENTE ORFADUR** (*Boquilla 0,015-0,019"*)

También es posible la aplicación a brocha o rodillo, al uso o diluyendo hasta un 5% con **DILUYENTE ORFADUR**, recomendándose sólo esta aplicación para retoques y parcheos.

## Repintado

Para repintar con capas posteriores, debe transcurrir un **mínimo de 8 horas**; no tiene tiempo máximo de repintado, es un producto con **repintado indefinido**. Si la superficie imprimada con **ORFACINC EPOXI**, queda expuesta a un ambiente industrial o marino, aplicar lo antes posible una capa intermedia epoxi, **ORFADUR H.B.** Si antes de repintar aparecen manchas blancas (sales de óxido de cinc), lavar con agua dulce a presión y cepillar, dejando secar la humedad.

## 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 al menos 3 °C 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.

## **PRESENTACIÓN:**

Se suministra en juegos de **10 Kg.** conteniendo cada uno de los juegos:

	<b>10 Kg</b>
<b>Componente A</b>	<b>9,6 Kg</b>
<b>Componente B</b>	<b>0,40 Kg</b>

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