



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

GESTIÓN
DE LA CALIDAD

ISO 9001

1213/2000



D.08.03/6

Fecha última revisión: Enero 2025

**FICHA
TÉCNICA**

Nº40105101

ORFAMIN EP SHOP PRIMER

Imprimación epoxi fosfato de zinc 2 C

DESCRIPCIÓN:

ORFAMIN EP SHOP PRIMER es una imprimación dos componentes, formulada a base de resinas epoxi, catalizada con poliamida y pigmentada con fosfato de zinc para conferir una excelente protección anticorrosiva, cumpliendo con la NORMA UNE 48271/2015: *Imprimación epoxi anticorrosiva, exenta de plomo y cromatos.*

PROPIEDADES:

ORFAMIN EP SHOP PRIMER es una imprimación de dos componentes que se caracteriza por:

- ✓ **EXCELENTE ADHERENCIA**, sobre superficies metálicas, especialmente diseñada para su aplicación acero y acero galvanizado.
- ✓ **SECADO RÁPIDO.**
- ✓ Excelentes **PROPIEDADES MECÁNICAS Y ANTICORROSIVAS**; en superficies de acero se produce un pasivado superficial que mejora el comportamiento anticorrosivo
- ✓ Uso **INTERIOR-EXTERIOR**
- ✓ **REPINTABLE** con todo tipo de pinturas y esmaltes, especialmente de 2 componentes.

Además, presenta las siguientes características específicas

- ✓ Imprimación adecuada para **procesos de alta resistencia anticorrosiva** en sistemas de 2 componentes, en ambientes químicos agresivos o marinos tanto interiores como exteriores
- ✓ Forma una película impermeable con buenas resistencias químicas, soportando la inmersión en agua, aceites, taladrinas y diversas soluciones ácidas y alcalinas

APLICACIONES Y USOS RECOMENDADOS:

ORFAMIN EP SHOP PRIMER está recomendado

- ✓ **Atendiendo al soporte**, sobre acero y acero galvanizado.

- ✓ **Atendiendo a su uso**, se recomienda como imprimación en:
 - ✓ Estructuras sometidas a ambientes agresivos en Industria Petroquímica
 - ✓ Estructuras sometidas a ambientes marinos en Puertos y Astilleros
 - ✓ Estructuras de Obra Civil, Minería e Industria Metalúrgica
 - ✓ Maquinaria, elementos de transporte, equipos eléctricos....

Además, de acuerdo a sus propiedades específicas se recomienda su uso como:

- ✓ Como **imprimación de altas prestaciones en sistemas anticorrosivos de altas resistencias en ambientes agresivos**, repintado en interiores con una pintura epoxi de altos sólido, **ORFADUR HB**, y con poliuretanos de altas resistencias **ORFAPOL ALTRES, ORFAPOL y ORFAPOL S/R**, en aplicaciones tanto en interiores como en exteriores.
- ✓ Como recubrimientos monocapa en diferentes industrias, aprovechando sus propiedades anticorrosivas y sus resistencias químicas, para recubrir elementos auxiliares, exterior de depósitos, cubetos de retención, exterior de bombas y equipos, aplicando una capa de 35 micras.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Brillo	Mate
Color	Blanco, Rojo y Gris
Peso específico.....	Componente A: 1,59 ± 0,03 gr/cm ³
.....	Mezcla: 1,44 ± 0,03 gr/cm ³
Viscosidad Stormer a 20 °C	Componente A: 85 ± 5 KU
.....	Mezcla: 80 ± 5 KU
% Sólidos en Peso de la mezcla	71-75 %
% Sólidos en Volumen de la mezcla	51-55 %
Rendimiento.....	9-11 m ² /Kg para espesor recomendado 35-40 micras
Vida útil de la mezcla (Pot Life) a 20 °C	8 horas
Secado a 20 °C y humedad relativa del 60%	
	Al tacto
	1 hora
	Repintado.....
	6 horas
Proporción de mezcla	Componente A / Catalizador.....85/15 en <u>peso</u>
	Componente A / Catalizador.....11/3 en <u>volumen</u>

MODO DE EMPLEO:

Preparación de la superficie

Siempre es indispensable efectuar la aplicación sobre una superficie seca, limpia y libre de grasa u otros contaminantes. Sobre superficies de **acero**, se aconseja granallar hasta grado Sa 2 ½.

El **acero galvanizado** estará perfectamente desengrasado antes de efectuar la aplicación.

Preparación del producto

Es precisa una **perfecta homogenización mediante medios mecánicos** de la mezcla de los dos componentes en proporción 85/15 en peso.

Aplicación

Para conseguir un acabado perfecto, se aplicará una capa del producto con un **espesor recomendado** de 35-40 micras, que se hará normalmente con equipos de proyección

- A pistola Aerográfica:
Previa dilución con un 30-35% de **DILUYENTE ORFADUR**. (*Boquilla 1.8-2.0 mm*)
- A pistola sin aire (Airless):
Previa dilución con un 5-10% de **DILUYENTE ORFADUR** (*Boquilla 0,017-0,019"*)

También es posible la aplicación a brocha o rodillo, al uso o diluyendo hasta un 5% con **DILUYENTE ORFADUR**.

Repintado

Para el repintado debe transcurrir un mínimo de 6 horas. El tiempo máximo de repintado es de 48 horas y si se pasa de dicho tiempo, lijar para matizar y conferir rugosidad que facilitará el anclaje y adherencia entre capas.

Puede ser repintado con casi cualquier tipo de producto, aunque lo normal es aplicar productos de 2 componentes epoxi o poliuretano.

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.

PRESENTACIÓN:

Se suministra en juegos de 1 Kg., 5 Kg y 25 Kg.

	1 Kg	5 Kg	25 Kg
Componente Base	0,85 Kg.	4,25 Kg.	21,25 Kg.
Componente Catalizador	0,15 Kg.	0,75 Kg.	3,75 Kg.

Almacenar en envase original cerrado entre 5 – 30 °C

Consultar la FICHA DE SEGURIDAD del producto

De venta para uso exclusivo en instalaciones industriales incluidas en el ámbito de aplicación del Real Decreto 117/2003 sobre limitación de emisiones de compuestos orgánicos volátiles debidas al uso de disolventes