Assapox Galvan

Imprimación epoxi para superficies metálicas

Descripción

ASSAPOX GALVAN es una imprimación epoxi, de dos componentes, especialmente formulada para imprimación de superficies galvanizadas en caliente, aluminio y acero inoxidable en atmósferas moderadamente corrosivas.

Usos

- Imprimación para superficies galvanizadas en caliente, aluminio y acero inoxidable.

Propiedades

- Aplicable incluso en superficies lisas.
- Curado rápido.
- Alto poder de adherencia.
- Fácilmente aplicable a rodillo y pistola airless.
- Gran rendimiento.

Información del producto

- Apariencia/color: **Comp. A**: líquido negro.
  Comp. B: líquido transparente.
- Presentación: **Comp. A**: 21,80 kg.
  Comp. B: 3,20 kg.
  Mezcla. A+B: Lotes pre dosificados de 25 kg.

- Almacenamiento: 6 meses desde su fecha de fabricación, en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados, almacenados en lugar seco y temperatura entre +10 °C y +30 °C. No almacenar en recintos por debajo de 10 °C para evitar problemas de cristalización.

Datos técnicos y propiedades mecánicas / físicas

Características del sistema de aplicación	Valor	Unidades
Base química	Epoxi	
Densidad a 23°C de la mezcla	1,10	kg/l
Contenido en sólidos (en peso)	55	%
Viscosidad	2400 - 2700	cP
Contenido en COVs*	< 500	g/l

***Nota:** De acuerdo con la Directiva EU 2004/42 el contenido máximo permitido de VOC (Categoría IIA/J tipo sb) es 500 g/l (límites 2007/2010) para el producto lista para su uso.

Color: Negro.

Assapox Galvan

Imprimación epoxi para superficies metálicas

Consumo según sistema de aplicación*

El consumo es orientativo dependiendo del tipo de soporte y sistema de aplicación, el consumo aproximado que se indica es por mano, pudiendo ser necesarias 2 manos para revestir completamente el soporte.

Imprimación:

Producto	Consumo
Assapox Galvan	0,100 Kg/m^2

Nota: Estos consumos y tiempos son teóricos y dependen de las condiciones ambientales y de la porosidad del soporte, por lo que deben ajustarse para cada obra en particular mediante ensayos "in situ".

Como la capa de cinc galvanizado puede ser porosa, se recomienda aplicar una capa fina diluida que permita dejar salir el aire y después aplicar la capa normal.

Preparación del soporte

Calidad del soporte La resistencia a la compresión debe ser de, al menos, 25 N/mm^2 y la resistencia a la tracción no inferior a 1,5 N/mm^2.

Las superficies metálicas o de hormigón deben prepararse por medios mecánicos (granallado, lijado o escarificado) con el fin de obtener una superficie de poro abierto y texturizada.

El soporte debe estar limpio, seco y libre de todo tipo de contaminantes y materiales sueltos, grasa, aceites, revestimientos anteriores antiguos, etc. Es recomendable hacer una prueba previa en caso de cualquier duda. Toda la suciedad, así como las partes sueltas o mal adheridas, deben ser eliminadas antes de la aplicación del producto, ya sea mediante cepillado o aspirado.

Condiciones de aplicación

Humedad del soporte	Máx. 4%
Temperatura del soporte	+10 °C min. /+30 °C máx.
Temperatura ambiente	+10 °C min. /+30 °C máx.
Humedad relativa	Máx. 80%
Punto de rocío	La temperatura ambiente y del soporte debe estar 3 °C por encima del punto de rocío durante la aplicación para evitar riesgos de condensación. Con bajas temperaturas y alta humedad aumenta la posibilidad de aparición de ampollas

Assapox Galvan

Imprimación epoxi para superficies metálicas

Instrucciones de aplicación

Manipulación: El producto se presenta en forma líquida en dos componentes, A y B.

Los componentes se suministran en las proporciones adecuadas de mezcla. La relación de mezcla debe respetarse siempre, poniendo especial interés en mezclar al máximo los restos de endurecedor adheridos al fondo y paredes del envase. Se debe realizar la mezcla mecánicamente y de forma lenta (con el fin de evitar la oclusión de aire), recomendándose la utilización de mezcladores o taladros con agitador de baja velocidad (300-400 rpm) durante un tiempo aproximado de 1 ó 2 minutos.

Para aprovechar al máximo todo el material puede reintroducir parte de la mezcla en el envase del componente B recogiendo todo el resto de material que pudiera quedar en el mismo. A continuación, volver a introducir este resto de material en el envase de mezcla y batir 30 segundos más. De esta forma todo el material queda reticulado, evitando posibles vertidos en la recogida de envases.

Utilizar siempre báscula para la realización de mezclas parciales.

En caso de necesitar diluir el producto, debe hacerse con diluyente epoxi, y un máximo del 5%.

La mezcla debe aplicarse inmediatamente después de la preparación de la envuelta. Se debe tener en cuenta que dependiendo de la temperatura el tiempo de trabajabilidad es de aproximadamente 25 minutos a 25 °C. Al producirse una reacción exotérmica, este tiempo disminuye cuanto más material quede en el envase.

- **Herramienta:** Brocha, rodillo, pistola de airless.
- **Limpieza de herramientas:** Los útiles y herramientas se limpiarán inmediatamente después de su empleo con agua. El material endurecido sólo puede ser eliminado por medios mecánicos.

Temperatura del soporte	Tiempo de trabajo (Vida de mezcla)	Tiempos de espera (cubrición)
	Tiempo	Mínimo
+20 °C	5 horas	24 horas

***Nota**: Estos tiempos son aproximados y se ven afectados por cambios en las condiciones ambientales, principalmente por la temperatura y la humedad relativa.

El producto se debe aplicar en el suelo mediante rodillo, brocha y pistola airless, repartirlo uniformemente en la dirección más conveniente, cambiando ésta en el caso de varias capas.

***Imprimación:**

Extendido de 0,100 kg/m^2. de ASSAPOX GALVAN por mano, pudiendo ser necesarias 2 manos según estado del soporte y sistema posterior a aplicar.

Notas de aplicación/Limitaciones

Una vez aplicado, ASSAPOX GALVAN debe protegerse contra la humedad, condensación y el agua durante, al menos, las primeras 24 horas.

Assapox Galvan

Imprimación epoxi para superficies metálicas

Tener especial precaución de no aplicar con humedades superiores al 80% ni en soportes con humedad ascendente. Por encima de estos límites puede haber problemas de secado.

Cualquier alteración química del producto durante su preparación, manipulación y aplicación será responsabilidad exclusiva del cliente. En caso de tener que realizarse, solamente se podrá hacer con la autorización expresa y por escrito de ASSA.

Las juntas de dilatación existentes en el pavimento se respetarán cortándolas también en el pavimento y sellándolas con masilla de poliuretano ASSAFLEX PUR o ASSAFLEX MS. Es posible que por fallos estructurales o mal corte se refleje alguna en el revestimiento superior, en cuyo caso se cortaría y sellaría con masilla elástica a posteriori. La problemática de las fisuras es muy variable y las causas en la mayoría de los casos no son concluyentes por lo que en el caso de fisuras estáticas de pequeño espesor se deben rellenar y nivelar con resinas ASSAPOX® o incluso cubrir con una malla de fibra de vidrio.

Fisuras dinámicas (> 0.4 mm) deben ser valoradas. De ser necesario se seleccionará un material de sellado elástico o se tratarán como una junta con movimiento. La incorrecta valoración y tratamiento de juntas de dilatación y fisuras puede reducir la vida útil del pavimento y puede producir la reflexión de fisuras en capas superiores del pavimento, por lo que habrá que estudiarlas previamente.

Si es necesario un calentamiento del recinto, no usar calefacción que requiera gasóleo o gasolinas, ya que pueden afectar negativamente al acabado final del pavimento. Como calefacción utilizar únicamente sopladores de aire eléctricos.

Manipulación, transporte y conservación

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento y eliminación de residuos de productos químicos y del envase, se debe tener en cuenta que el poseedor final del producto es el responsable de la correcta eliminación del residuo a través de gestor autorizado para su correcta gestión ambiental.

Los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad.

Se debe asegurar la ventilación del local en aplicaciones en interior.

Este producto está sujeto a las condiciones de transporte por carretera ADR por lo que los vehículos deben estar dotados para cumplir con dicha normativa.

No almacenar en recintos por debajo de 10 °C para evitar problemas de cristalización.

Notas legales

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto están basadas en la experiencia y conocimiento de ASSA, cuando el producto se ha aplicado y manipulado dentro de los límites descritos en la hoja técnica actual. Si las condiciones ambientales de temperatura y humedad, así como las condiciones del soporte cambian, pueden dar lugar a diferencias en los datos aportados por esta hoja técnica por lo que no es deducible de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. Los clientes y usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copia de las cuales se mandarán a quien las solicite, o también se pueden conseguir en la página "www.assa.es"