

OROPRIMER 485

IMPRIMACIÓN EPOXI

Reticula mezclando 4:1 en volumen con catalizador **OROCAT 744**

Imprimación epoxídica de dos componentes. Especialmente formulada con pigmentos antioxidantes (fosfato de Zn) para el pintado de estructuras metálicas de todo tipo, que requieran de una elevada resistencia contra la oxidación. Ideal como imprimación en sistemas epoxi-poliuretano. Validado por CIDETEC para sistemas C3-C5 según norma EN ISO 12944.

Parámetros físicos	Base OROPRIMER 485	Catalizador OROCAT 744
Viscosidad	15000 – 20000 cpoise (Brookfield sp6 10rpm)	180 – 300" (copa Ford nº 4)
Peso específico	1,35 – 1,40 g/mL	0,89 – 0,92 g/cc
Sólidos	63 – 66%	65 – 67%
Aspecto en el envase	Líquido viscoso	Líquido viscoso
Estabilidad (sin abrir el envase)	12 meses a 10 – 25°C	12 meses

Características de la mezcla	
Relación mezcla	4:1 en volumen (OROPRIMER 485:OROCAT 744)
Viscosidad de la mezcla	-"
Peso específico de la mezcla	1,26 – 1,30 g/mL
Sólidos de la mezcla	63 – 66%
Color	Blanco, Gris, Óxido Rojo, Rojo RAL 3012
Aspecto de la película seca	Film semimate de alta cubrición y nivelación
Rendimiento	8 – 9 m ² / L (135 – 170 g/m ²)
Brillo	5 – 20%
Adherencia	100% (Máx: GT0)
Niebla salina	>800 horas
Pot life de la mezcla	8 – 10 horas
COV	<500 g/L Valor límite (2010) según la directiva 2004/42/CE para este producto (sub. cat. A/j): 500 g/L

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROPRIMER 485	04R485XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	08.01.24	1	Todas las anteriores	1/2	ES

Uso del producto

Soporte	Hierro, Acero
Preparación del soporte	El metal debe ser chorreado a SA 2 ½ ó, en su defecto, desoxidado mediante cepillado mecánico, sin grasas ni humedad.
Preparación del producto	No aplicar a temperaturas inferiores a 14°C. Antes de aplicar, homogeneizar bien el producto con una espátula. Realizar la mezcla con el catalizador (en volumen) de 4 partes de OROPRIMER 485 (Base) con 1 parte de OROCAT 744 (Catalizador)
Sistema de aplicación	Brocha, Rodillo, Pistola neumática, Pistola airless
Dilución	Hasta un 10 – 15% con ORODIS 718
Aplicación	1-2 manos de 50-60 µm (Espesor máximo 100 µm) Antes de su uso: Homogeneizar el producto y atemperarlo. No aplicar a temperaturas inferiores a 14°C.
Secado/curado	Secado tacto: 1 – 2 horas Secado forzado: 10 – 15 min. a T _{ambiente} y 20-30 min. a T = 70 – 80°C El tiempo de secado está muy influido por el gramaje, el tipo y condición del soporte y las condiciones ambientales.
Repintado	12 – 48 horas
Limpieza	ORODIS 718

Sistema recomendado

Imprimación

Acabado

Hierro, Acero

OROPRIMER 485

OROLUR 384
OROLUR 364
OROMEL 644
OROMEL 614

Información adicional

Seguridad	Consultar etiquetado del envase. Para más información solicitar la Hoja de Seguridad.
Tiempo de almacenaje	1 año

La información contenida en la hoja técnica y el consiguiente asesoramiento que de ella se deriva, son una consecuencia de nuestro leal saber, hacer y forma de proceder, debiendo entenderse como pautas a seguir, sin compromiso por nuestra parte. Los valores recogidos en esta hoja técnica son datos orientativos y no deben de considerarse como especificación. El cliente puede y debe efectuar un examen de los productos suministrados por nosotros, verificando su idoneidad y capacidad para los fines que se persiguen obtener. Una correcta aplicación, un adecuado empleo, las variaciones de las condiciones de trabajo, etc, quedan totalmente fuera de nuestras posibilidades de control, debiéndose por tanto, responsabilizar al cliente. De todo lo reseñado, se sobreentiende que garantizamos plenamente, la calidad de nuestros fabricados, como consecuencia del compromiso de venta y suministro previamente adquiridos.

Producto	Código artículo.	Marca	Autor	Fecha	Versión	Reemplaza	Página	Idioma
OROPRIMER 485	04R485XXXZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	08.01.24	1	Todas las anteriores	2/2	ES