

OROPRIMER 494

IMPRIMACIÓN EPOXI

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

Imprimación base zinc de dos componentes a base de resinas epoxi y aducto de poliamida, de extraordinaria calidad. Excelente poder anticorrosivo gracias a su contenido en zinc. Actúa como un galvanizado. Apto para soldadura. Exento de cromatos y plomo. Validado por CIDETEC para sistemas C3-C5 según norma EN ISO 12944

Parámetros físicos	Base OROPRIMER 494	Catalizador OROCAT 744
Viscosidad	3000-5000(Brookfield sp6 10rpm)	180 – 300" (copa Ford nº 4)
Peso específico	1,89 g/mL	0,89 – 0,92 g/cc
Sólidos	75 – 80%	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 494 : OROCAT 744)
Viscosidad de la mezcla	-"
Peso específico de la mezcla	1,65 – 1,70 g/mL
Sólidos de la mezcla	75 – 80%
Color	Gris
Aspecto de la película seca	Film mate de gran poder anticorrosivo
Rendimiento	5 – 10 m ² /L (410 – 205 g/m ²)
Brillo	<5%
Adherencia	100% (Máx: GT0)
Pot life de la mezcla	2 – 3 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 494	04R494600ZZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	08.01.24	1	Todas las anteriores	1/2	ES

Uso del producto

Soporte	Hierro, Acero
Preparación del soporte	La superficie de hierro debe estar desoxidada (lija ó chorro de arena), desengrasada y seca
Preparación del producto	Debido al alto peso específico del polvo de zinc, este producto tiene tendencia a la decantación, por lo que, antes de cada uso, es necesario homogeneizar bien el producto con una espátula. Una vez homogeneizado, realizar la mezcla en volumen de 4 partes de OROPRIMER 495 (Base) con 1 parte de OROCAT 744 (Catalizador). La mezcla en peso sería de 7.6 partes OROPRIMER 495 (Base) con 1 parte de OROCAT 744 (Catalizador).
Sistema de aplicación	Brocha, Pistola neumática
Dilución	ORODIS 718
Aplicación	1 mano de 50 – 100 µm secas Antes de su uso: Homogeneizar el producto y atemperarlo. No aplicar a temperaturas inferiores a 14°C.
Secado/curado	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 – 24 horas
Limpieza	ORODIS 718

Sistema recomendado

Imprimación

Acabado

Hierro, Acero

OROPRIMER 494

OROMEL 614
OROMEL 623
OROMEL 644

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 494	04R494600ZZZ	OROPAL	IRURENA GROUP	08.01.24	1	Todas las anteriores	2/2	ES