

Ficha Técnica

DYNAFAST 2/C

Código: 26710 Imprimación



DESCRIPCIÓN

Imprimación epoxi altos sólidos, de dos componentes y rápido secado, pigmentada con fosfato de zinc como pigmento inhibidor de la corrosión.

USO: INTERIOR - EXTERIOR

Como imprimación/capa intermedia en sistemas epoxi y poliuretano, por su resistencia química y su notable adherencia es la base idónea de cualquier sistema anticorrosivo en atmósfera química agresiva o marina, tanto sobre acero como sobre superficie galvanizada.

DYNAFAST 2/C, cumple con Norma ISO 12944 para sistemas de Corrosividad C-3, C-4 y C-5H (Alto)

PROPIEDADES

- Excelente resistencia a la corrosión en atmósferas agresivas.
- Elevada dureza.
- Gran poder de cubrición.
- Protege al metal frente a la oxidación.
- Cura a bajas temperaturas.
- Excelente como capa intermedia en sistemas epoxi-poliuretano.

COLORES Y ACABADOS

Gris semimate.

CERTIFICADOS

- Categoría de corrosividad C-3 Alto, según UNE EN ISO 12944-6:2018. Laboratorio Tecnalia, Informe nº 109264-1 (solo Dynafast) y 109264-4 (Dynafast acabado con poliuretano).
- Categoría de corrosividad C-4 Alto, según UNE EN ISO 12944-6:2018. Laboratorio Tecnalia, Informe nº 109264-7 (solo Dynafast) y 109264-9 (Dynafast acabado con poliuretano).
- Categoría de corrosividad C-5 Alto, según UNE EN ISO 12944-6:2018. Laboratorio Tecnalia, Informe nº 109264-11 (solo Dynafast) y 109264-12 (Dynafast acabado con poliuretano).

Acabado: Semimate

Color: Gris

Densidad de la mezcla: 1,45 ± 0,05 gr/cc S/FR1001

Sólidos en volumen de la mezcla: 80 ± 2 % Teórico

Seco al tacto a 20°C y repintado: 2h 30 min (150 micras)

Seco al tacto a 30°C y repintado: 1h 15 min (150 micras)

Seco para manipular a 20°C: 4h (150 micras)

Seco para manipular a 30°C: 2h (150 micras)

Seco para manipular a 20°C con acabado POXEMYC-JUNORETANO 2/C: 8h (200 micras sistema completo)

Seco para manipular a 30°C con acabado POXEMYC-JUNORETANO 2/C: 6h 30 min (200 micras sistema completo)

Repintado Máximo: Ilimitado

Rendimiento: 5,3 m²/l (para 150 micras)
6,4 m²/l (para 125 micras)

Mezcla A/B en volumen: 4 : 1

Vida de la mezcla: 60 minutos.

Diluyente: D-90

Contenido en COVs: Máximo 500 g/l

26710 GRIS



Formato: 4 / 15 L

Ficha Técnica

DYNAFAST 2/C

Código: 26710 Imprimación



PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

HIERRO Y ACERO. Chorreado abrasivo hasta grado Sa 2 ½ según norma ISO 8501-1. Se eliminarán los recubrimientos de pintura desprendidos, la cascarilla de laminación, la herrumbre y la materia extraña. Cualquier traza de contaminación remanente debe mostrarse únicamente como manchas pequeñas con forma circular o franjas. En su defecto, puede limpiarse por medios manuales utilizando cepillos de alambre, raspadores, tejidos sintéticos prefabricados que contengan abrasivos y martillos descascarilladores de herrumbre todo ello según norma ISO 8504-3. Aplicar la imprimación inmediatamente después del chorreado para prevenir cualquier tipo de contaminación.

GALVANIZADO. Si las superficies galvanizadas en caliente han sido expuestas a la atmósfera, éstas forman corrosión del zinc (herrumbre blanquecina) y acumulación de contaminantes. Eliminar mediante el lavado con agua dulce y limpia con detergentes y con fibras sintéticas abrasivas, posteriormente aclarar con agua caliente abundante. Alternativamente, usar agua caliente, agua presurizada, limpieza con vapor, chorreado de barrido o la limpieza con herramientas manuales o mecánicas. Lijar para matizar la superficie y eliminar el polvo. Dada la gran variedad de galvanizados existentes en el mercado, se recomienda realizar una prueba para comprobar la solidez y anclaje de la imprimación y prevenir posibles incompatibilidades.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Remover el componente A en su envase y una vez homogenizado añadir encima el componente B lentamente (en las proporciones indicadas), mientras se realiza una agitación mecánica a bajas revoluciones. No utilizar la imprimación transcurridos 30 minutos de hecha la mezcla.

CONDICIONES AMBIENTALES. La temperatura del soporte deberá estar al menos 3 °C por encima del punto de rocío. Evitar condensaciones. No aplicar con tiempo lluvioso o riesgo de lluvia ni con fuerte viento. Tampoco es recomendable aplicar en las horas de máximo calor.

MÉTODO DE APLICACIÓN.

- PISTOLA AEROGRÁFICA:

Boquilla: 1,7 - 2,0 mm.

Presión de trabajo: 3-4 bar

Dilución 5% con Diluyente D-19

- PISTOLA AIRLESS

Boquilla: 0,46 - 0,53 mm.

Presión de trabajo: 200-250 bar

Dilución entre un 0 - 5% con Diluyente D-19

- BROCHA: Solo recomendado para parcheos y superficies pequeñas tipo juntas, ángulos o para pequeños repasos.

- A RODILLO: No se aconseja el pintado por este método ya que el rodillo permite depositar menos capa de pintura por lo tanto no se pueden obtener altos espesores, dejando un aspecto con efecto picado o rugoso.

La determinación exacta del porcentaje de dilución, estará en función de la temperatura, presión de la pistola, tipo de boquilla, etc. Prestar especial atención a no pulverizar en seco; la capa depositada debe ser húmeda de lo contrario pueden presentarse problemas de anclaje.

VIDA DE LA MEZCLA. 60 minutos (20°C)

OBSERVACIONES

Con la exposición a la luz solar, los revestimientos epoxi tienden al caleo, lo que hace que pierdan brillo y salgan manchas blanquecinas, no afectando a sus prestaciones.

Los colores en tonos claros debido a la naturaleza epoxi pueden oscurecerse pasado un tiempo.

Es importante tener en cuenta que pueden producirse ligeras variaciones entre lotes de fabricación.

SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Al tratarse de un producto al disolvente se debe aplicar con buena renovación de aire y con las medidas de protección necesarias. Evitar las fuentes de ignición. Minimice el desperdicio de producto estimando la cantidad necesaria, teniendo en cuenta los m², la porosidad y textura del soporte.

Almacene el material sobrante en lugar ventilado y seco. El envase debe estar limpio y ser del tamaño adecuado para la cantidad de producto sobrante. Cerrar los envases cuidadosamente y mantener en posición vertical para evitar derrames. Preservar los envases de heladas, altas temperaturas y de la exposición directa al sol. Recupere el producto no utilizado para darle un nuevo uso y reducir los efectos ambientales.

No comer, beber, ni fumar durante la preparación y aplicación del producto. Las operaciones de preparación de superficies y aplicación deben realizarse con las correspondientes medidas de seguridad. Para más información consultar la Ficha de Seguridad.

En caso de contacto con los ojos lavar con agua limpia y abundante. Mantener fuera del alcance de los niños.

No verter en desagües o en el medio ambiente. Elimínese en un punto autorizado de recogida de residuos. Consulte a su ayuntamiento sobre el correcto reciclaje tanto del envase como de desechos y sobrantes de pintura de acuerdo a ley y principios de respeto medioambiental.

Las informaciones contenidas en esta ficha técnica pueden cambiar y deben ser actualizadas. Consulte www.juno.es o su representante JUNO más cercano para obtener la ficha técnica más reciente.

El asesoramiento técnico de aplicación, ya sea verbal, por escrito o mediante ensayos, están basados en la experiencia y conocimiento técnico de JUNO. Los datos mostrados en este documento deben ser considerados una recomendación y como tal no implica compromiso alguno, incluso en lo que respecta a posibles derechos de propiedad industrial de terceros. La aplicación, el empleo y la transformación de los productos suministrados por JUNO se llevan a cabo por terceros. Consecuentemente, el resultado final es responsabilidad única del cliente, aplicador o manipulador de los productos y no de la empresa suministradora. Este documento no exime al cliente de efectuar su propio examen de los productos suministrados, con objeto de verificar su idoneidad para los procedimientos y fines previstos. En caso de responsabilidad asumida por parte de JUNO, quedará esta limitada al estricto valor de la mercancía suministrada y utilizada por el cliente, cualesquiera que fueran los daños y perjuicios ocasionados. JUNO garantiza la calidad de todos sus productos, de conformidad con las Condiciones Generales de Venta vigentes.

Industrias JUNO, S.A. • Barrio Sakoni, 10 • 48950 Erandio (Bizkaia) • Tfno. 944 670 062 • infoweb@juno.es • www.juno.es