

## Primax Protect

### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Este revestimiento en polvo rico en zinc está formulado como un recubrimiento de imprimación sobre superficies galvanizadas y estructuras de acero en las que se han efectuado tratamientos de arenado, granallado o fosfatizado. Combina un alto nivel de resistencia a la corrosión con avanzadas propiedades mecánicas y de desgasificación, una excelente adherencia al sustrato y de adherencia entre capas.

Este producto permite una aplicación eficiente, una buena cobertura de los bordes y proporciona un flujo uniforme. Para una protección anticorrosiva óptima y un aspecto atractivo de la superficie, este producto debe utilizarse en combinación con un revestimiento poliéster adecuado como producto de terminación. Los productos de terminación recomendados incluyen Jotun Facade, Corro-Coat PE y Tradex, todos de Jotun.

### Áreas de aplicación.

Las áreas de aplicación típicas incluyen estructuras de construcción, maquinaria agrícola, cercas de acero, áreas públicas al aire libre y componentes de acero presentes en ambientes costeros.

### PROPIEDADES DEL PRODUCTO

Propiedad	Norma	Resultado
Peso específico		3.1 ± 0.1 kg/dm <sup>3</sup>

### Almacenamiento

Mantener en un área fría y seca. Temperatura máxima 25°C. Humedad relativa máxima 60%. Bajo estas condiciones, le vida útil del producto es de 12 meses desde su fecha de fabricación.

## APLICACIÓN

### Pre-tratamiento

La calidad general del sistema de recubrimiento depende en gran medida del tipo y calidad de la preparación de la superficie, del pretratamiento y del producto de terminación. El tipo de preparación de la superficie recomendado es chorreado abrasivo de arena - arenado (grit blasting), el que debe realizarse de acuerdo con las especificaciones proporcionadas en la "Guía de Aplicación de Revestimientos en Polvo sobre Acero" de Jotun. Las superficies tratadas son adecuadas para proporcionar un nivel moderado de protección. Para acero galvanizado se recomienda un tratamiento de barrido rápido (sweep blasting).

### Pretratamiento químico

Los métodos disponibles de pretratamiento incluyen fosfato de zinc y fosfato de hierro y cromado para acero galvanizado. Los tipos de pretratamiento recomendados dependen de los requisitos de diseño específicos y de la necesidad de resistencia a la corrosión que se especifica en la sección Desempeño del documento.

### Aplicación

El curado parcial del primer es recomendado para mejorar la adherencia entre capas entre el primer y el producto de terminación, siguiendo las siguientes indicaciones.

Programa de curado	Temperatura del objeto	Tiempo
Curado parcial	180 °C	3-5 minutos*
	200 °C	2-3 minutos*
Curado completo	180 °C	8-10 minutos
	200 °C	4-6 minutos

La aplicación del producto de terminación debe efectuarse no después de 12 horas desde que fue aplicado el producto. Es recomendado el menor intervalo posible. La adherencia entre capas y el curado del sistema completo debe ser siempre verificado.

\* El sistema debe curar completamente siguiendo las especificaciones de la imprimación o la capa de terminación; lo que sea más estricto.

### Equipo

Este producto esta diseñado para sistemas de aplicación Corona y no es recomendado para sistemas Tribo.

### ASPECTO

<b>Color</b>	Tono gris medio	
<b>Brillo</b>	EN ISO 2813 (60°)	55±15

Si la superficie donde medir es demasiado pequeña o inadecuada para que el brillo se pueda medir con el medidor, se comparará visualmente con la muestra de referencia (desde el mismo ángulo de visión).

### PROPIEDADES TECNICAS

Propiedad	Norma	Resultado
<b>Adherencia*</b>	EN ISO 2409 (2 mm)	Cross-cut grado Gt0 (100% de adhesión)
<b>Resistencia al impacto*</b>	ASTM D2794 (5/8 " ball)	> 60 pulgadas-libras sin agrietamiento de la película
<b>Prueba de embutición (cupping test)*</b>	EN ISO 1520	Pasa 5 mm sin agrietamiento de la película
<b>Resistencia a la condensación del agua.</b>	ISO 6270-2	480 horas** 720 horas***
<b>Resistencia a niebla salina</b>	ISO 9227 NSS	720 horas** 1440 horas***
<b>Ensayo de corrosión de dióxido de azufre en una atmósfera alternada con 0,2 I SO2</b>	ISO 3231	720 horas***

\* Típico para este producto cuando se aplica sobre paneles de acero fosfatizado con zinc (0,8 mm) con espesor de la película entre 60-80 µm usando el programa de curado completo.

\*\* Sistema 1: Paneles de acero con Chorreado abrasivo (Sa 2½), Primax Protect +Jotun Façade 2487. Espesor total de la película ~160 µm (primer 80 µm y 60-80 µm del producto de terminación).

\*\* Sistema 2: Paneles de acero con fosfato de hierro y Chorreado abrasivo (Sa 2½), Primax Protect +Jotun Façade 2487. Espesor total de la película ~160 µm (primer 80 µm y 60-80 µm del producto de terminación).

\*\*\* Sistema 3: Paneles de acero con fosfato de zinc y Chorreado abrasivo (Sa 2½), Primax Protect +Jotun Façade 2487. Espesor total de la película ~160 µm (primer 80 µm y 60-80 µm del producto de terminación).

\*\*\* Sistema 4: Acero galvanizado en caliente con barrido de Chorreado abrasivo (Sa 2½), Primax Protect + Jotun Façade 2487. Espesor total de la película ~160 µm (primer 80 µm y 60-80 µm del producto de terminación).

\*\*\* Sistema 5: Acero galvanizado en caliente con capa cromada de Chorreado abrasivo (Sa 2½) Primax Protect + Jotun Façade 2487. Espesor total de la película ~160 µm (primer 80 µm y 60-80 µm del producto de terminación).

Primax Protect y los productos de terminación de Jotun en combinación con diversos métodos de pretratamiento superficial proporcionan los siguientes niveles de protección contra la corrosión según ISO 12944. Para más detalles refiérase a la tabla de desempeño sobre acero de Jotun - "Steel performance matrix".

Grit Blasting Sa 2.5	Pretreatment	C3			C4			C5-M&I		
		low	medium	high	low	medium	high	low	medium	high
		<5 years	5-15 years	>15 years	<5 years	5-15 years	>15 years	<5 years	5-15 years	>15 years
X	–									
X	Iron Phosphate									
X	Zinc Phosphate									
X	Galvanized Steel + Sweeping									
X	Galvanized Steel + Chromating									

Ensayos de laboratorio efectuados por IFO: Institute for Surface technology, Alemania 2014

### Nota de descargo

La información contenida en este documento se ofrece en base a nuestro conocimiento y en ensayos de laboratorio así como en nuestra experiencia práctica. Los productos de Jotun se consideran como mercancías semielaboradas y como tal, los productos se utilizan a menudo bajo condiciones ajenas a Jotun. Jotun solo puede garantizar la calidad del producto en sí. Es posible que se deban realizar ajustes menores en caso de necesidad de cumplir con exigencias legales locales. Jotun reserva el derecho de modificar los datos sin previo aviso.

Los usuarios deben consultar siempre Jotun para una orientación específica sobre la idoneidad de este producto para sus necesidades y prácticas específicas de aplicación general.

Si hay discrepancias de texto entre distintas ediciones idiomáticas, prevalecerá la versión en lengua inglesa (UK).