

FERROPUR 401®

Imprimación poliuretánica con óxido de hierro micáceo para la inhibición de la corrosión en acero.



DESCRIPCIÓN

Ferropur 401® es una imprimación poliuretánica universal base solvente que posee en su formulación óxido de hierro micáceo, lo que la convierte en una barrera inhibidora de la corrosión. Diseñada para funcionar como barrera anticorrosiva en sistemas de revestimientos de alta duración para todo tipo de estructuras metálicas. Las escamas del óxido de hierro micáceo se alinean paralelamente a la superficie formando una barrera impermeable que protege a los metales del contacto con los elementos que producen la oxidación. Posee excelente resistencia química, con la terminación apropiada tiene resistencia a los álcalis, ciertos ácidos e hidrocarburos. Soporta servicios de inmersión en agua potable, cruda o de mar y productos alimenticios. Es una excelente imprimación para superficies de acero tratado por sopleteo con abrasivos o limpieza mecánica manual. Tiene excelente adherencia sobre superficies de acero galvanizado. Esta exenta de plomo y cromo, formando una película no tóxica.

USOS

Se utiliza como barrera anticorrosiva de alta eficiencia y como imprimación para el revestimiento de estructuras de acero en general presentes en: puentes, tanques, tubería, embarcaciones, protección de estructuras cercanas a medio ambientes salinos, protección de aspas y columnas de aerogeneradores, entre otros. Ideal para la Imprimación de aceros galvanizados para el posterior revestimiento de un sistema poliuretánico y epoxi. Ferropur 401® se puede utilizar como pintura para el revestimiento y protección monocapa en operaciones de mantenimiento de estructuras.

BENEFICIOS

- Barrera inhibidora de la corrosión,
- Protege e Impermeabiliza la superficie,
- Resistente a grasas, aceites y combustibles,
- Resistente a ácidos comunes, cáusticos y sales,
- Se aplica con rodillo para epoxi, pincel o soplete,
- Se puede utilizar con diluyente,
- Tolerancia a rayos UV,
- Secado rápido.

MODO DE EMPLEO

Preparación para acero nuevo. Eliminar completamente grasa y aceite con desengrasante D300®. Eliminar sales y otros contaminantes mediante lavado con agua dulce a alta presión. Preparar la superficie según norma ISO 8501-1, con Grado SA 2 1/2, arenado o granallado muy minucioso (granallado a fondo). Las capas de laminación, óxido y partículas extrañas se retiran en el proceso de tal forma que los restos sólo aparezcan como ligeras manchas o rayas. El metal deberá parecer blanco y en perfectas condiciones para un recubrimiento posterior. Sin restos de óxido. Por lo menos el 95% de cada porción de la superficie total deberá quedar libre de cualquier residuo visible y se deberá eliminar el polvo del abrasivo por medio de aspiración.

Preparación para acero galvanizado. Eliminar completamente grasa y aceite con desengrasante D300®. Eliminar sales y otros contaminantes mediante la limpieza con agua dulce a alta presión. Las sales de cinc (corrosión blanca) deben ser eliminadas mediante lavado a alta presión combinado con el uso de cepillos de nylon rígidos si fuese necesario.

Reparación y mantenimiento. Eliminar completamente grasa y aceite con el desengrasante D300®. Eliminar sales y otros contaminantes mediante limpieza con agua dulce a alta presión. Limpiar las zonas dañadas según norma ISO 8501-1 con herramientas mecánicas a un mínimo de Grado SA 2 (pequeñas reparaciones) o mediante arenado o granallado abrasivo Grado SA 2, preferiblemente Grado SA 2 1/2. Reparar las zonas dañadas hasta alcanzar el espesor de película original. Para la reparación y enmasillado de superficies se recomienda el uso de Ferroflex 200® Tixo.

Mezclado. Deben mezclarse los componentes A y B, hasta obtener una mezcla uniforme. Es conveniente hacer una estimación previa de la cantidad de Ferropur 401® que podrá ser aplicada en operaciones de 20 a 30 minutos, de modo de no correr el riesgo de perder material por endurecimiento prematuro.

Aplicación. Aplicar Ferropur 401® con una temperatura de sustrato superior al punto de rocío para evitar posible condensación. Utilizar únicamente cuando la aplicación y el curado puedan producirse a temperaturas superiores a los 5°C. La temperatura de la pintura debe ser superior a los 15°C, pero preferiblemente inferior a los 30°C al momento de la aplicación. Las propiedades óptimas de aplicación mediante pistola airless se obtienen a una temperatura de la pintura entre 18 y 22°C. En situaciones con temperaturas más altas, la pintura debe almacenarse por debajo de los 30°C. Debido a su contenido de solvente en espacios cerrados es necesario proveer una ventilación adecuada durante la aplicación y el secado/curado de la pintura. Se podrá aplicar con rodillo de pelo corto de calidad epoxi o pincel de calidad. Se recomienda curar los rodillos previamente para eliminar el exceso de fibras sueltas. El secado al tacto se produce rápidamente, pero el revestimiento desarrolla la totalidad de sus propiedades recién dos o tres días después de aplicado, según las condiciones ambientales. Es importante mantener limpio el equipo que se esté empleando en la aplicación, usando para esta tarea Diluyente 517® de Ferrocement®. Los tiempos de repintado dependen de las condiciones posteriores de exposición: en caso de exceder el tiempo máximo de repintado es necesario lijar la superficie para mejorar la adhesión entre capas. Antes de repintar una superficie que puede haber estado expuesta a contaminación, lave el área a pintar.

TOP COAT

Se podrán aplicar sistemas epoxi Pacher®, o bien poliuretánicos Ferropur® para el revestimiento final o top coat dentro de las 12 horas de aplicada la imprimación. También puede recibir sistemas elastoméricos como Policret Flex® o selladores de la línea Ferroflex®.

PROPIEDADES

| | |
|--------------------------------------|----------------------------|
| Relación de la mezcla | 10:1 |
| Diluyente (vol.max.) | 10% |
| Pot life | 30 minutos a 18°C |
| Diluyente | Di517 |
| Intervalo de repintado mínimo | 30 minutos a 18°C |
| Apariencia | Color blanco grisáceo mate |

* Los datos de pistola son indicativos y sujetos a ajustes.

RENDIMIENTO

En estructuras metálicas 0,07 kg/m² sobre hierro, el consumo en galvanizado se puede elevar 10%.

PRESENTACIÓN

Kit de dos componentes A y B de 4kg.

ALMACENAMIENTO Y VIDA ÚTIL

Dos años en envase original cerrado, almacenado en un lugar seco y fresco a temperaturas entre 18 y 22°C.

ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

No arrojar el producto a la tierra, cursos de agua o desagües. Los restos ya endurecidos se disponen como cualquier residuo de construcción.

PRECAUCIONES Y SEGURIDAD

Componentes inflamables, manipular y transportar con precaución. Utilizar los elementos de protección adecuados para la respiración, manos, ojos y piel. Evitar ingerir. Para más información consultar la hoja de seguridad SGA.



ARENADO/GRANALLADO DE LA SUPERFICIE



PREPARACIÓN SUPERFICIAL GRADO SA 2 1/2



APLICACIÓN DE FERROPUR 401® CON AIRLESS



APLICACIÓN DE TOP FERROPUR® O PACHER®

Oficinas comerciales y planta industrial

Av. Presidente Perón 9430 (B1714OMQ)

Ituzaingó, Buenos Aires, Argentina.

Tel (+5411) 4621 2991

ferrocement.com.ar

La responsabilidad de **Ferrocement SA** está limitada a la calidad del producto y no se responsabiliza del mal uso, aplicación o incorrecto almacenado del mismo. **Ferrocement SA** con la presente hoja técnica pone a disposición la información necesaria para la aplicación del producto. Esta información está basada en resultados obtenidos por rigurosos ensayos y experiencias prácticas. **Ferrocement SA** prestará asesoramiento técnico al usuario que así lo requiera.

Última revisión: 11/2020 Esta información técnica reemplaza todas las publicaciones anteriores. **Ferrocement SA** podrá cambiar sin previo aviso los parámetros en ésta descriptos. Consulte siempre por la última información.



GESTIÓN
DE LA CALIDAD

RI-9000-2439

