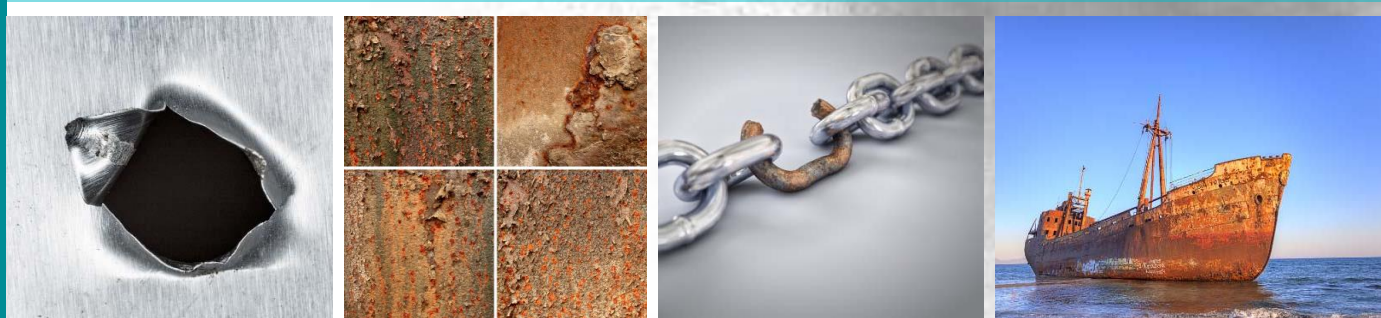


EZ – serie
EY

IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA.

Imprimación rica en zinc serie **EZ** e imprimación anticorrosiva serie **EY**: excelente protección contra la corrosión de las superficies de aleaciones ferrosas.



EXCELENTE PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN EN SUPERFICIES DE ALEACIONES FERROSAS.

Aprovechando las conocidas propiedades de "sacrificio" del zinc metálico (el componente principal de esta imprimación), la **serie EZ de imprimación rica en zinc de ST Powder Coatings** puede crear una fuerte barrera protectora contra las acciones corrosivas naturales y químicas.

Incluso en entornos altamente agresivos, la serie EZ, de imprimación rica en zinc, garantizará una larga vida útil de los objetos revestidos.

Este recubrimiento en polvo se comporta de manera más efectiva con un ciclo de pretratamiento adecuado de la superficie a recubrir (fosfatado de zinc o arenado).

Para una mejor calidad estética del objeto recubierto, la serie EZ, de imprimación rica en zinc, se puede recubrir con un poliéster o un epoxi-poliéster.

Las siguientes tablas muestran los resultados de la prueba de niebla salina para algunas muestras recubiertas con la serie EZ de imprimación rica en zinc y recubiertas con un poliéster blanco.

IMPRIMACIÓN	1000 HORAS	2000 HORAS	3000 HORAS	4000 HORAS	5000 HORAS
Primer Rico en Zinc	Sin ampollas. Sin desprendimiento de la película.				

Tabla 1: Resistencia a la corrosión de la imprimación rica en zinc serie EZ sobre paneles de acero fosfatados de zinc recubiertos con poliéster blanco.

IMPRIMACIÓN	500 HORAS	1000 HORAS	2000 HORAS
Primer Rico en Zinc	Sin ampollas. Sin desprendimiento de la película.		Sin ampollas. Desprendimiento de la película cerca del corte (1-8 mm).

Tabla 2: resistencia a la corrosión de la serie EZ de imprimación rica en zinc sobre paneles de acero fosfatados de hierro recubiertos con poliéster blanco

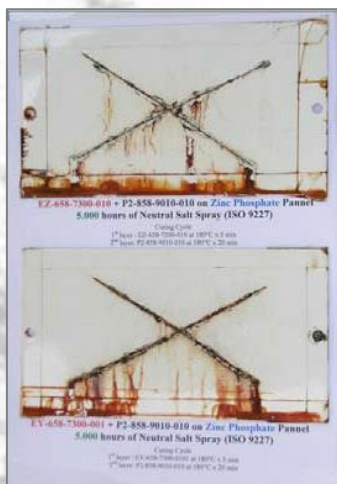


Las pinturas en polvo anticorrosivas pueden experimentar algunos problemas en la adhesión entre capas bajo ciertas condiciones de polimerización. Por ello, para asegurar una buena adherencia entre capas entre la imprimación y el acabado, en ocasiones no es conveniente curar completamente la imprimación, sino que se recomienda realizar únicamente una fusión por calentamiento, por ejemplo a 180°C durante sólo 5 minutos. o 120°C durante 20 minutos. La imprimación se cura completamente en la etapa siguiente, después de la aplicación de la segunda capa. La serie de imprimaciones ricas en zinc EZ **también está disponible en una versión para reducir los problemas de adhesión entre capas relacionados con el ciclo de curado de la imprimación.** Las pruebas de adhesión entre capas realizadas en laboratorio dieron resultados óptimos, incluso después de un ciclo de curado de la imprimación a 180°C durante 20 minutos. En la prueba de niebla salina neutra (ISO 9227) ha dado resultados satisfactorios, con una duración de la prueba de 2.000 horas.



La imprimación rica en zinc tiene unas propiedades anticorrosivas muy buenas, pero está sujeta a un pequeño inconveniente: el relleno de sacrificio que contiene, que proporcionan una excelente protección contra la corrosión, pero influye negativamente en el perfil toxicológico. La serie EZ de imprimación rica en zinc, de hecho, según las leyes que rigen el etiquetado y el transporte de sustancias peligrosas, se considera peligrosa para el medio ambiente y el transporte está regulado por ADR. Por este motivo, el departamento de investigación y desarrollo de ST Powder Coatings ha creado una **nueva imprimación anticorrosiva que no está sujeta a requisitos de etiquetado.**

Las propiedades de la nueva imprimación anticorrosiva serie EY, se deben a unas nuevas cargas innovadoras que realizan su acción anticorrosiva no a través de un proceso de sacrificio, como en el caso de la serie EZ, sino a través de un eficiente "efecto barrera".



Los resultados del test de niebla salina de la serie EY en comparación con la serie EZ son esencialmente los mismos, tanto en paneles de acero fosfatado de zinc como en los de fosfato de hierro, como se muestra en las imágenes de la izquierda.

CONTÁCTENOS.

Para cualquier pregunta relacionada con los recubrimientos en polvo, nuestro tema está a su lado para ayudarlo y asesorarlo.



+34 916 977 292



info@stpowdercoatings.com



P o w d e r C o a t i n g s

MORE THAN COLOUR

