

### Descripción

Sistema orientado para el pintado de remolques y semirremolques, cisternas para camión, hormigoneras, estructura metálica, etc.

La imprimación <u>EPOXI</u>, de Altos Sólidos, formulada con resinas Epoxi y catalizada poliamida y su alto contenido en pigmento anticorrosivo, confiere al Sistema de Pintado una excelente protección anticorrosiva.

Ofrece la posibilidad de aplicar acabados húmedo sobre húmedo a partir de 20-30 min.

El recubrimiento <u>POLIUREA EN FRÍO</u> presenta una buena elasticidad, cuerpo, brillo y resistencia química.



### Conceptos básicos

#### ¿Qué es la corrosión?

La corrosión es un proceso electroquímico en el cual el acero se transforma en un óxido de hierro por acción de la humedad y el oxígeno.

#### ¿Qué es un sistema anticorrosivo?

La norma UNE EN ISO 12944 regula la protección de estructuras de acero frente a la corrosión mediante sistemas protectores de pintura, estableciendo la preparación del soporte y clasificando los ambientes atmosféricos en seis categorías de corrosividad y durabilidad estimada.



### Poliurea en Frío

#### ¿Qué es la Poliurea en Frío?

Las Poliureas de aplicación en frío, son unos productos de altas prestaciones químicas y mecánicas, se pueden aplicar de forma manual, con: labio de goma, rodillo, brocha o Airless específica de relación variable, en una sola capa. (Graco XM-70)

Forma una membrana continua, impermeable y elástica con excelentes resistencia a la tracción y al desgaste y de corto tiempo de curado. cuyas propiedades la hacen excelente para su aplicación en todo tipo de superficies, ya sea en obra nueva o rehabilitación o industria.

# Preparación de la superficie

### Tipos de soportes:

- Acero
- Acero Granallado
- Aluminio
- Galvanizado
- Hierro

#### Pretratamiento del soporte:

- Desengrasado
- Cepillado
- Chorreado o Granallado



### Selección del sistema anticorrosivo adecuado

#### 1. Corrosividad del ambiente

Es importante conocer:

- Humedad y temperatura
- Exposición a los rayos U.V.
- Exposición a sustancias químicas
- Exposición a agentes mecánicos (arena, granizo, gravilla, etc).

#### 3. Proceso de pintado

Hay que adecuar el proceso de pintado para evitar la corrosión:

- Preparación de la superficie
- La humedad y la temperatura ambiente
- Espesor total del sistema
- Tiempo de secado
- Intervalo de repintado y secado

#### 2. Tipo de superficie y entorno

El sistema cambia si se trata de una superficie de interior, exterior o ultramar. En la selección también influye el tipo de material de construcción que haya que pintar, como, por ejemplo, si se trata de acero o sus diferentes preparaciones.

- 1. Limpieza con disolvente para eliminar grasa o polvo.
- 2. Soldaduras: Eliminación de óxido, escoria y calamina.
- 3. Limpieza abrasiva hasta grado Sa 2 1/2
- 4. Eliminar el polvo y otros contaminantes y aplicar la imprimación antes de 4 horas.

#### 4. Durabilidad necesaria

Tiempo de vida necesario del sistema de pintado hasta que necesite un mantenimiento.

Se especifica que cada 2 años se debe realizar una inspección visual y un mantenimiento parcial cuando se alcance un grado de corrosión Ri 3 (1% de superficie corroída).

La ISO 12944 ha especificado 4 rangos de tiempo

## Grado de corrosión

Categorías de corrosividad	Ejemplos de ambiente	
	Exterior	Interior
C1 Muy baja		Edificios acondicionados con atmósferas limpias. Por ejemplo, oficinas, tiendas, escuelas, hoteles.
C2 Baja	Atmósferas con un nivel bajo de contaminación: básicamente áreas rurales.	Edificios sin acondicionamiento donde se puede dar condensación. Por ejemplo, depósitos, polideportivos.
C3 Media	Atmósferas urbanas e industriales, contaminación moderada de dióxido de azufre: áreas costeas de baja salinidad.	Áreas de producción con humedad elevada y con cierta contaminación. Por ejemplo, plantas de procesamiento alimentario, tintorerías, destiladoras, empresas lácteas.
C4 Alta	Áreas industriales y áreas costeras con salinidad moderada.	Plantas químicas, piscinas, embarcaderos y astilleros.
C5 Muy alta	Áreas industriales con elevada humedad y atmósfera agresiva y áreas costeras con elevada salinidad.	Edificios o áreas con condensación casi permanente y con elevada contaminación.



Categorías de corrosividad según la norma UNE-EN ISO 12944-2 para **ambientes atmosféricos**.





#### POLIUREA SYSTEMS CHEMICAL, S.L.LU.

Polígono Industrial de Heras Parcela-148 39792 Heras - Medio Cudeyo (Cantabria) ESPAÑA Tel: (+34) 942 306 444 info@poliureasistems.com nwww.poliureasistems.com / www.sistemas-ps.com

