

# Protex Imprimación n° 3

## Imprimación epoxi para superficies con exceso de humedad

Protex Imprimación n° 3 es un sistema epoxi en dos componentes predosificados, sin solventes para imprimir sobre superficies excesivamente húmedas, presenta muy buena penetración, compatibilidad acuosa e impermeabilidad.

### Características y propiedades

---

Excelente puente de adherencia entre superficies cementicias y revestimientos sintéticos.  
Gran compatibilidad ante superficies con humedad excesiva o ambientes con saturación.  
Su característica de alta impermeabilidad permite su uso como barrera de vapor.  
Protege el hormigón de ataques químicos ligeros.  
Bajo requerimiento estético, libre de polvo y alto requerimiento sanitario con terminación lisa y brillante.

### Usos

---

Como imprimación de superficies muy húmedas o levemente mojadas.  
Altamente recomendado como base o puente en sustratos cementicios recién ejecutados los cuales necesitan ser revestidos.  
Como capa aislante al vapor de agua emergente en superficies sin tratamiento.  
Uso recomendado como primera mano en todo tipo de instalaciones industriales de agresión moderada.  
Como terminación para el sellado de superficies porosas.  
No es corrosivo. Es también aplicable sobre superficies metálicas.

### Preparación de la superficie

---

En toda aplicación de pinturas y revestimientos protectores, es fundamental hacer una preparación de superficie óptima para lograr que la prestación del producto sea la adecuada.

La superficie deberá estar limpia y firme, libre de restos de grasas, aceites, material desencofrante o de curado.  
Luego de lavados eliminar el agua en exceso (charcos).



En cementos nuevos, permitir un endurecimiento de los mismos por un mínimo de 48 horas antes de la aplicación del producto.

Corregir las posibles deficiencias de la superficie con **Poxikrete Masilla Hidrosoluble** o bien con **Poxikrete Enduido** tratando de lograr nivelación pareja y respetando las juntas de dilatación existentes.

Según el estado del sustrato, la preparación se puede hacer con limpieza abrasiva (arenado o granallado), o bien lavado ácido teniendo la precaución de retirar todo resto luego del ataque químico y dejando secar adecuadamente hasta eliminar charcos.

En superficie con pintura existente, hidrolavar con alta presión o bien limpiar con abrasivos según SSPC-SP7 (barrido suave) quitando grasa y/o aceites con **Prokrete Detergente Industrial** de acuerdo con SSPC-SP1. De no ser suficiente esta preparación, realizar una limpieza mecánica según SSPC-SP3.

## Aplicación

---

### *Advertencias:*

La temperatura de aplicación deberá estar comprendida entre 10°C y 30°C con una HRA máxima del 100%.

### *Mezcla:*

Homogeneizar cada componente por separado.

Agregar el componente "B" al "A" y mezclar preferentemente con agitador eléctrico de baja velocidad durante 5 minutos, cuidando que no queden restos sin mezclar y hasta uniformidad total del material .

### *Operación:*

Brocha o rodillo: Usar brocha de tipo medio o rodillo preferentemente de pelo corto de buena calidad para productos epoxídicos, evitar un excesivo rebrocheo.

Llana, espátula o escurridor: Extender el material preferentemente en una primer mano para sellado y luego aplicar una segunda para dejar como imprimación normal.

En todos los casos es aconsejable agitar la mezcla durante la aplicación para lograr uniformidad.

Si la aplicación de **Protex Imprimación n° 3** se realiza sobre fondos o superficies absorbentes , se recomienda hacer una primer mano fina (mist coat) en aproximadamente 20 micrones para reducir la formación de burbujas y recién cuando ésta tome consistencia, continuar con la aplicación normal.

## Tiempos de secado

---

Pot life: 2 horas (a 20°C). 1 hora (a 30°C)

Tiempo de secado al tacto: (horas)

10° C: 5      20° C: 2      30° C: 1

Tiempo de secado al duro: (horas)

10° C: 40      20° C: 6      30° C: 4

Tiempo de curado completo: (días)

20° C: 7      30° C: 5



## Datos Físicos

---

Terminación: Brillante

Componentes: 2

Relación de la mezcla en peso: 0.7 A + 0.3 B

Curado: Por reacción química entre ambos componentes

Sólidos por volumen según ASTM D2697: 100 %

Espesor de película seca por mano: 80 - 100  $\mu$

Cantidad de manos: 1 a 2

Rendimiento teórico: 0.125 kg./m<sup>2</sup>.

## Información técnica

---

*Compresión (ASTM C 109):*

195 kg / cm<sup>2</sup> (24 horas)

250 kg / cm<sup>2</sup> (72 horas)

330 kg / cm<sup>2</sup> (7 días)

420 kg / cm<sup>2</sup> (28 días)

*Flexión (ASTM C 78):*

87 kg / cm<sup>2</sup> (28 días)

*Adherencia (ASTM C 1042):*

57 kg / cm<sup>2</sup> (28 días)

Permeabilidad al vapor de agua (IRAM 1735):

$3.3 \times 10^{-2}$  g/m<sup>2</sup> h kPa +/- 4%

Resistencia a la difusión de agua (ASTM E-96):

30.3 m<sup>2</sup> h kPa / g

Resistencia a los agentes químicos:

Derrames, salpicaduras y vapores:

- Ácidos, álcalis, soluciones salinas, agua y derivados del petróleo EXCELENTE.
- Solventes MODERADA.

Esta es una información genérica de resistencias de Protex Imprimación n° 3 Para casos específicos, consulte a nuestro departamento técnico.

*Resistencia a la temperatura (calor seco):*

Continua 93 °C

Discontinua: 121 °C



## Precauciones y seguridad

---

Algunas pieles son afectadas por las resinas epoxi y endurecedores, proteger manos y antebrazos con guantes.

Respetar las normas de higiene y seguridad establecidas por la legislación.

Ver las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales

## Observaciones

---

*Las indicaciones y consejos de esta información técnica se facilitan únicamente para la orientación, de acuerdo con nuestros estudios, experiencias y practicas en obra, sin que implique responsabilidad alguna para la empresa. En cada ocasión deberá tenerse en cuenta las condiciones particulares para lograr completo éxito en el uso de los productos recomendados.*

---

### Prokrete Argentina S.A.

Av. Fleming 4246 (ex 2180) - Villa Granaderos

San Martín - Buenos Aires - Argentina

Tel. ++5411-4756-7770

**Asistencia Técnica Gratuita 0810-555-7770**

