

FONDOS ANTICORROSIVOS ESPECIALES – SIMBA S.A.														
FONDO	RELACIÓN DE MEZCLA	COMPLEMENTO O-COMPONENT	DILUYENTE	SUSTRATO	OBSERVACIONES	ESPESOR FONDO [µm]	ESMALTE ACONSEJADO	ESPESOR ESMALTE [µm]	ESPESOR ESQUEMA [µm]	NIEBLA SALINA [Hs]				
FONDOS ANTICORROSIVOS POLIURETANICOS														
Fondo p/inmersión Beige (Cd:14-530) Gris (Cd:14-529) Negro (Cd: 14-531)	Monocomponente		Diluyente para poliuretano 2 CUR (00-011) Diluyente PU (00-112)	Metales ferrosos	Alquídico. Rápido secado - Bajo poder de relleno. No Lijable. Varios colores. Usado como 2 componentes mejora sus prestaciones de resistencia a la corrosión y adherencia.	40 ±10	2	50±10	70-110	600				
	10 : 1	Componente B Nº1 (85-101)					3	50±10	70-110	400				
							4	50±10	70-110	400				
Fondo Poliuretano SCH 16 RAL 1013 (53-368)	5 : 1				Metales ferrosos y no ferrosos	Debe lijarse. Lijabilidad excelente. Alta resistencia al impacto.	50 ±10	1	40±10	70-110	400			
								2	40±10	70-110	400			
Fondo PU SCH16 RAL 1015 (Cd:53-459)	5: 1				Metales ferrosos y no ferrosos	Rápido secado. Se aconseja usar un primer previo Alto poder de relleno. Lijable después de 4hs. Lija grano 120/ final 400	60 ±10	1	50±10	90-130	800			
				2				50±10	90-130	600				
Fondo Poliuretano Gris Autoimprimante (53-588)	6 : 1			Metales ferrosos y Plásticos	Debe lijarse. Lija grano 120/final 400 a 600	60 ±10	1	50±10	90-130	600				
							2	50±10	90-130	400				
Fondo Epoxi PUR (49-001) (*)	2: 1			Metales ferrosos y Plásticos	Puede lijarse o usarse mojado sobre mojado. Recomendado para equipos Airless o Electrostáticos. (*) El PUR, recomendado para sistemas no ferrosos.	60 ±10	1	50±10	90-130	600				
							2	50±10	90-130	600				
							3	50±10	90-130	400				
							4	50±10	90-130	400				
Esmalte Poliuretano Directo Metal (83-xxx)	3 : 1	Metales ferrosos		Se aplican sobre chapa desengrasada y/o fosfatizada. Buena resistencia a la corrosión (Ver Tabla de Esmaltes poliuretánicos)			70±10	70±10	400					
Esmalte Poliuretano Directo Metal (53-xxx)	4: 1						70±10	70±10	400					
Fondo Poliuretano Gris Autoimprimante (53-568)	6 : 1	Componente B Nº 1 ASF (85-017)		Metales ferrosos, no ferrosos y plásticos	Puede lijarse o usarse mojado sobre mojado. Buena adherencia sin primer.	60 ±10	1	50±10	90-130	800				
							2	50±10	90-130	600				
FONDOS ANTICORROSIVOS EPOXIDICOS														
Epoxi Alto Sólido (49-350)	1 : 1	Complemento p/epoxi AS (49-916)	Diluyente p/ epoxi AS (00-159)	Metales ferrosos y no ferrosos	Epoxi-poliamida. Permite espesores de 200 µm por mano aplicado con equipos especiales Protege por impermeabilización y cargas anticorrosivas.	300 ±30	1	60±10	350±20	800				
							2	60±10	350±20	800				
Epoxi Bituminoso (49-349)	2 : 1	Complemento p/Epoxi (49-913)	Diluyente p/epoxi (00-718)		A Base de resinas epoxi y bitumen. Actúa por impermeabilización y repelencia al agua (zona sumergida de cascos de barcos “obra viva”). Se lo combina con Fondo Epoxi Pur para esquemas de alta resistencia: estructuras acero enterradas.	100 ±10	No acepta esmalte de terminación genera defecto de “sangrado”		800					
Epoxi MIOX (49-349)	2 : 1				Resinas epoxi con Hierro Laminar (óxido de hierro micáceo). Anticorrosivo por efecto “barrera”. Debe combinarse con otros fondos como el Epoxi Pur como base y posteriormente con un Epoxi Alto Sólido.	400 ±10	1	60±10	460±20	>1000				
							2	60±10	460±20	>1000				
Epoxi Zinc Rich Producto bajo pedido especial/ Cd de laboratorio: 16-16-12D	8 : 1 (+ Zn metálico)				Pintura de tres componentes “galvanizante”, recomendado para soldaduras y solapado de acero. / Barniz (A), Zinc polvo, Complem.(B)	400 ±10	1	60±10	460±20	>1000				
			2				60±10	460±20	> 1000					
Fondo Epoxi – PUR (49-001)	2 : 1	Componente B Nº1 (85-101)	Dil. p/ poliuretano 2 CUR (00-011) o PU (00-112)		Altamente anticorrosivo. No es lijable. Se debe aplicar el esmalte en el día. Complementado con un fondo 53-367 (Rel.: 8:1), su resistencia a la corrosión es superior a las 1000 horas	100 ±10	1	50±10	90-130	800 (**)				
FONDO EPOXI AS Lc GRIS 7032 (49-580)	4:1	Complem. p/epóxi AS Lc (49-934)	Dil P/epóxi Lc CD: 00-793	Es un fondo de rápido secado y alta adherencia sobre no Ferrosos y aceros.	200 +-20	1 , 2 , 3	50+-10	200 +-10	800(**)					
FONDOS ANTICORROSIVOS VINÍLICOS														
Primers vinílicos, epoxídicos, catalizados con ácido fosfórico, llamados también tratamientos (Fondo “Fosfatizante”). Tienen en común un pigmento similar al cromatos de zinc que no es tóxico. Por este pigmento, protege a través de un efecto anticorrosivo llamado “por oxido adherente”. Pueden utilizarse como promotores de adherencia en sistemas no ferrosos (aluminios, galvanizados, etc.). Se recomienda aplicar sobre ellos un fondo rellenedor.														
Wash Primer (42-003)	1 : 1	Cataliz. P/F WH25 87-014	Diluyente p/ Fondo Catalizado	Metales ferrosos y	Especial para chapas cincadas y aluminios.	15 ±10	Utilizados en esquemas especiales							

Fondo Catalizado Beige (42-400)	1 : 1	Cataliz. P/F WH25 87-014	Diluyente p/ Fondo Catalizado	no ferrosos	Buen anticorrosivo para sistemas no ferrosos.	20 ±5	
Fondo Catalizado Negro (42-320)	1 : 1				Buen anticorrosivo para sistemas ferrosos y no ferrosos. De bajo espesor	20 ±5	

M ESMALTE POLIURETÁNICOS – DUREKOL (SIMBA S.A.)

DESIGNACIÓN		RELACIÓN DE MEZCLA	COMPONENTE	DILUYENTE	OBSERVACIONES DEL ESMALTE	BRILLO ESPERADO A 20°	ESPESOR ACONSEJADO [μm]	RESISTENCIA A LA INTEMPERIE
1	Esmalte Poliuretánico AB 70-xxx <i>(las xxx corresponden al color)</i>	2 : 1	Componente B Nº1 (85-101)	Diluyente p/poliuretanos 2 CUR (00-011)	Poliuretano acrílico de Excelente resistencia al exterior. Para aplicar con Sopletes de Alta Presión y HVPL	90 ±2		Excelente
2	Esmalte Poliuretánico 83-xxx	3 : 1			Poliuretano acrílico de Excelente resistencia al exterior. Para aplicar con equipos AIERLESS y EC.,	90 ±2		Excelente
3	Esmalte Poliuretánico 51-xxx	4 : 1			Poliuretano poliéster acrilado, de muy buena resistencia a la intemperie y alto brillo. Se aplican con equipos AIRLESS y Alta presión	85 ±2		Muy Buena
4	Esmalte Poliuretánico 51-xxx	6 : 1			Buena a muy buena resistencia a la intemperie Se aplican con equipos AIRLESS y Alta presión	85 ±2		Buena
5	Esmalte PU Alquidur 51-xxx	10 : 1			Poliuretano a base de resinas alquídicas polimerizadas con isocianatos alifáticos. Resistencia media a la intemperie. Brillo mojado de alta performance. Recomendado para usuarios de esmaltes sintéticos que buscan una mejora en su resistencia y secado.	90 ±2		Media
6	Esmalte Poliuretano DTM 51-xxx	3 : 1			Poliuretano a base de resina poliéster modificado con resinas vinílicas y aditivos anticorrosivos Los “directo metal” son poliuretanos "dos en uno", anticorrosivos y de terminación	80 ±2		Excelente
7	Esmalte poliuretano Directo Metal 51-xxx	4 : 1			Poliuretano a base de resina poliéster modificado con resinas vinílicas y aditivos anticorrosivos Los “directo metal” son poliuretanos "dos en uno", anticorrosivos y de terminación	80 ±2		Muy Buena
8	Barniz PU KL 181 (70-915)	2 : 1			Barniz PU acrílico de Excelente Resistencia al Exterior Usado en un Esquema Bicapa sobre una Base color monocomponente	94 ±2		Excelente

9	Barniz Poliur.Baja Temp. (70-929)		Comp. N° VN (85-114)		Barniz PU acrílico de Excelente Resistencia al Exterior Usado en un Esquema Bicapa sobre una Base color monocomponente de rápido secado ideal para “retoques en esquemas de carrocería)	94 ±2		Excelente
---	--------------------------------------	--	-------------------------	--	--	-------	--	-----------