



IDP Porline PU ZN Primer

Imprimación anticorrosiva de poliuretano con zinc y óxido de hierro micáceo

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

IDP Porline PU ZN Primer es una imprimación anticorrosiva de poliuretano con zinc y óxido de hierro micáceo. Imprimación monocomponente de secado rápido y curado por humedad que combina protección catódica y efecto barrera sobre acero.

El tiempo máximo de repintado y la compatibilidad del sistema deben confirmarse para cada proyecto.

APLICACIONES

- Acero en categorías C3, C4, C5 y CX dentro de sistemas compatibles.
 - Estructuras en inmersión Im1, Im2 e Im4 cuando el sistema esté validado.
 - Imprimación anticorrosiva de larga durabilidad para acero.

PROPIEDADES PRINCIPALES

- Zinc para protección catódica y MIO para efecto barrera.
 - Aplicable entre -18 y 55 °C.
 - Admite preparación mínima St 2.
 - Compatible con acabados IDP PU 1K y PU 2K validados.

INFORMACIÓN ANTES DE LA APLICACIÓN

Propiedad	Valor	Observación
Componentes	1	Curado por humedad
Color	Gris	Acabado mate
Sólidos en volumen	67 ±2 %	
Densidad	2,27 ±0,05 g/cm³	
VOC	<250 g/L	
Presentación	10 L	Envase de 10 L

MEZCLA Y CONSERVACIÓN

Parámetro	Valor
Preparación	Homogeneizar a baja velocidad evitando aire
Dilución	Normalmente no necesaria; hasta 10 % con diluyente compatible
Almacenamiento	5-30 °C, seco, ventilado y lejos de ignición
Caducidad	6 meses



IDP Porline PU ZN Primer

Imprimación anticorrosiva de poliuretano con zinc y óxido de hierro micáceo

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO FINAL

Propiedad	Valor
Acabado	Mate gris
Espesor seco	80-125 µm; referencia 100 µm
Rendimiento teórico	8,4-5,4 m²/L; 6,7 m²/L a 100 µm
Calor seco prolongado	145 °C
Calor seco corto	175 °C
Temperatura bajo aislamiento	110 °C

REQUISITOS Y PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Acero: mínimo St 2 y recomendado Sa 2½ según ISO 8501-1, con perfil Ry5 de 30-75 µm. Eliminar sales, polvo, grasa y contaminantes antes de aplicar.

CONDICIONES AMBIENTALES

Aire y soporte entre -18 y 55 °C, humedad relativa del 30 al 99 %. Superficie seca al tacto; no aplicar con lluvia o nieve.

APLICACIÓN Y CONSUMO

Parámetro	Valor
Métodos	Airless, brocha o rodillo
Espesor seco recomendado	100 µm
Espesor húmedo recomendado	150 µm
Rendimiento teórico	6,7 m²/L



IDP Porline PU ZN Primer

Imprimación anticorrosiva de poliuretano con zinc y óxido de hierro micáceo

CURADO Y PUESTA EN SERVICIO

Temperatura	Tacto / manejo / servicio
-5 °C	1 h 20 min / 13 h / no indicado
0 °C	1 h / 9 h / no indicado
10 °C	40 min / 5 h / 10 días
25 °C	30 min / 3 h / 7 días
40 °C	20 min / 1 h 30 min / 5 días

OBSERVACIONES DE USO

El curado se ralentiza con humedad relativa baja. Confirmar el intervalo de repintado y el acabado compatible antes de ejecutar el sistema completo.

LIMPIEZA, SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

Producto con disolventes y curado por humedad. Consultar la HDS vigente, ventilar y evitar inhalación de aerosol, contacto con piel y ojos y fuentes de ignición.

No se incorporan pictogramas, indicaciones H/P ni UFI sin una HDS vigente. Producto destinado a usuarios industriales o profesionales. Los envases y restos deben entregarse a un gestor autorizado.

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Datos adaptados a partir de la ficha técnica de origen con revisión de 06/02/2026. Antes de aplicar deben comprobarse la idoneidad del sistema, el soporte, las condiciones ambientales y la documentación técnica y de seguridad vigentes. Se recomiendan pruebas previas in situ. La aplicación y el uso final quedan bajo la responsabilidad del aplicador.