



# KOUT PRIMER FZ 62

## Hoja de Datos del Producto

### INFORMACIÓN DE SELECCIÓN Y ESPECIFICACIÓN

#### *Imprimante Epóxico de Fosfato de Zinc / 2 Componentes*

**Descripción**

KOUT PRIMER FZ 62 es un recubrimiento epóxico de curado con poliamida, ideal para aplicaciones que requieren resistencia química y exposición a la intemperie, gracias a su contenido en pigmentos inhibidores de la corrosión tipo fosfato de zinc. Su uso es como imprimante en superficies lisas de bajo perfil de anclaje para posteriormente aplicar acabados alquídicos, acrílicos, epóxicos, poliuretanos, entre otros.

**Usos Recomendados**

Puede utilizarse como como imprimación general o protector para:

- Depósitos metálicos.
- Mantenimiento industrial: pintado o repintado de máquinas.
- Estructuras expuestas a ambientes agresivos Industriales y marinos.
- Tanques de lastre, cubiertas, costados, superestructuras, cascos y tanques de petróleo.

**Características**

- Excelente flexibilidad y apariencia metálica.
- Excelente adherencia al acero, imprimación de taller, acero galvanizado y metales no ferrosos.
- Buenas propiedades de nivelación y humectación.
- Adecuado para sustratos granallados.
- Baja porosidad y permeabilidad.
- Protege contra el avance de la corrosión.
- Excelente imprimación para aplicaciones en campo mediante aspersion.
- Excelente imprimación para retoques con brocha o rodillo para áreas pequeñas.
- Compatible con sistemas de protección catódica.

**Color** | Gris claro y rojo óxido.

**Acabado** | Liso Semimate.

**Imprimante**

Se puede aplicar sobre imprimantes ricos en zinc orgánico e inorgánico, como el KOUT ZINC FLAKE 65. Puede que se requiera una capa atomizada, conocida como "capa niebla", para minimizar la formación de burbujas sobre los imprimantes ricos en zinc.

**Espesor de Película Seca** | 76-102 micrones (3-4 mil) por capa.



# KOUT PRIMER FZ 62

## Hoja de Datos del Producto

No se recomienda un espesor de película seca superior a 5 mil (127 micrones) por capa.

**Contenido de Sólidos** | 62±2 %v/v.

**Densidad** | 5.5±0.2 kg/gal @ 25 °C.

**Viscosidad** | 50-60 KU @ 25 °C.

**Rendimiento Teórico** |  
• 30.3 m<sup>2</sup>/gal para 3 mil (75 micras) de película seca.  
• 22.7 m<sup>2</sup>/gal para 4 mil (100 micras) de película seca.  
Tenga en cuenta la pérdida de producto durante el mezclado y la aplicación.

**Capas** | Se recomienda aplicar dos capas que garantice los 6-8 mil de espesor de película seca.

**Resistencia a la Temperatura seco** | Continua: 120 °C.  
No Continua: 150 °C.

**Acabados** | Acrílicos, alquídicos, epoxicos, poliuretanos y otros recomendados por su representante de ventas de KOUT.

**VOC** | 330 g/l.

**Limitaciones** | No recomendado para servicio de inmersión en ácidos fuertes o exposiciones en áreas donde no se desea entizamiento.

### SUSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

**General** | Las superficies deben estar limpias y secas. Emplear los métodos adecuados para eliminar la suciedad, el polvo, el aceite y todos los demás contaminantes que podrían interferir con la adherencia del recubrimiento. Limpie de acuerdo con SSPC-SP 1.

**Acero** | Aplicar sobre acero debidamente imprimado de acuerdo con:  
• SSPC-SP6 / NACE No. 1 con un perfil de anclaje entre 1-2 mil (25-50 micrones).  
• SSPC-SP2 o SSPC-SP3 con una superficie rugosa para retoques.



# KOUT PRIMER FZ 62

## Hoja de Datos del Producto

Cuando utilice productos ignífugos para la preparación de la superficie de imprimación, consulte los requisitos en la hoja de datos de seguridad del producto.

### DATOS DE DESEMPEÑO

| <b>Resistencia al Agua</b>       |                                                                                                                                                                                                                | ASTM D870-15(2020)                                                                                                                                                                                             |
|----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <i>Equipo o Instrumento</i>      |                                                                                                                                                                                                                | Cámara de Inmersión                                                                                                                                                                                            |
| <i>Sustrato</i>                  |                                                                                                                                                                                                                | Acero al Carbono Laminado en Frío                                                                                                                                                                              |
| <i>Preparación de Superficie</i> |                                                                                                                                                                                                                | Agente Fosfatizante                                                                                                                                                                                            |
| <i>Exposición</i>                |                                                                                                                                                                                                                | Probetas rayadas según ASTM D1654-08(2016)e1 y sumergidas por 1000 h                                                                                                                                           |
| <i>Sistema</i>                   | C1: KOUT PRIMER FZ 62<br>C2: KOUT PURTOP HP 55                                                                                                                                                                 | C1: KOUT PRIMER FZ 62                                                                                                                                                                                          |
| <i>Espesor Seco</i>              | C1: 3-4 mil<br>C2: 2-3 mil                                                                                                                                                                                     | C1: 3-4 mil                                                                                                                                                                                                    |
| <i>Resultados</i>                | <ul style="list-style-type: none"><li>• Sin oxidación.</li><li>• Sin ampollas.</li><li>• Sin pérdida de adherencia.</li><li>• Avance de la corrosión no medible desde la incisión (menos de 0.1 mm).</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Sin oxidación.</li><li>• Sin ampollas.</li><li>• Sin pérdida de adherencia.</li><li>• Avance de la corrosión no medible desde la incisión (menos de 0.1 mm).</li></ul> |

  

| <b>Resistencia a la Corrosión</b> |                                                | ASTM B117-19                                                        |
|-----------------------------------|------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| <i>Equipo o Instrumento</i>       |                                                | Cámara de Niebla Salina                                             |
| <i>Sustrato</i>                   |                                                | Acero al Carbono Laminado en Frío                                   |
| <i>Preparación de Superficie</i>  |                                                | Agente Fosfatizante                                                 |
| <i>Exposición</i>                 |                                                | Probetas rayadas según ASTM D1654-08(2016)e1 y expuestas por 1000 h |
| <i>Sistema</i>                    | C1: KOUT PRIMER FZ 62<br>C2: KOUT PURTOP HP 55 | C1: KOUT PRIMER FZ 62                                               |
| <i>Espesor Seco</i>               | C1: 3-4 mil<br>C2: 2-3 mil                     | C1: 3-4 mil                                                         |



# KOUT PRIMER FZ 62

## Hoja de Datos del Producto

|                   |                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                     |
|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <i>Resultados</i> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin oxidación.</li> <li>• Sin ampollas.</li> <li>• Sin pérdida de adherencia.</li> <li>• Avance de la corrosión no medible desde la incisión (menos de 0.1 mm).</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sin oxidación.</li> <li>• Sin ampollas.</li> <li>• Sin pérdida de adherencia.</li> <li>• Avance de la corrosión no medible desde la incisión (menos de 0.1 mm).</li> </ul> |
|-------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### Adherencia

- 1) ASTM D4541-17, Instrumento Tipo 4
- 2) ASTM D3359-17, Método B-Adherencia por cinta

|                             |                                                                            |                       |
|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| <i>Equipo o Instrumento</i> | 1) Medidor de Adherencia por tracción tipo 4<br>2) Garra de corte enrejado |                       |
| <i>Sistema</i>              | C1: KOUT PRIMER FZ 62<br>C2: KOUT PURTOP HP 55                             | C1: KOUT PRIMER FZ 62 |
| <i>Espesor Seco</i>         | C1: 3-4 mil<br>C2: 2-3 mil                                                 | C1: 3-4 mil           |
| <i>Resultados</i>           | 5A, 812 psi                                                                | 5A, 1135 psi          |

### Dureza

ISO 15184:2020

|                             |                                                |                       |
|-----------------------------|------------------------------------------------|-----------------------|
| <i>Equipo o Instrumento</i> | Durómetro de lápices Wolf-Wilborn              |                       |
| <i>Sistema</i>              | C1: KOUT PRIMER FZ 62<br>C2: KOUT PURTOP HP 55 | C1: KOUT PRIMER FZ 62 |
| <i>Espesor Seco</i>         | C1: 3-4 mil<br>C2: 2-3 mil                     | C1: 3-4 mil           |
| <i>Resultados</i>           | 2H                                             | 2H                    |

### Flexibilidad

ASTM D522/D522M-17, Método B

|                             |                                                |                                  |
|-----------------------------|------------------------------------------------|----------------------------------|
| <i>Equipo o Instrumento</i> | Mandril Cilíndrico                             |                                  |
| <i>Sistema</i>              | C1: KOUT PRIMER FZ 62<br>C2: KOUT PURTOP HP 55 | C1: KOUT PRIMER FZ 62            |
| <i>Espesor Seco</i>         | C1: 3-4 mil<br>C2: 2-3 mil                     | C1: 3-4 mil                      |
| <i>Resultados</i>           | Pasa mandril de 1/8" de diámetro               | Pasa mandril de 1/8" de diámetro |



# KOUT PRIMER FZ 62

## Hoja de Datos del Producto

### DATOS DE MEZCLA

**Componentes** | Componente A (Base) y Componente B (Endurecedor).

**Proporción** | 4:1 en volumen (A:B).

**Instrucciones** | Utilizando herramienta mecánica, homogenice, por separado y completamente la parte A. Luego agite separadamente la parte B y vierta dentro de la mezcla y homogenice. Tenga la precaución de producir un color uniforme sin rayas. Dejar reposar durante 3 minutos.

*Un mezclado deficiente o incorrecto puede resultar en un endurecimiento irregular e incompleto, que a su vez puede ocasionar un resultado final inferior al esperado.*

**Diluyente (Adelgazador)** | Se puede diluir hasta un 10 % con Diluyente Industrial KOUT. El uso de diluyentes que no sean los suministrados por KOUT puede afectar negativamente el funcionamiento del producto y anular la garantía del producto, ya sea expresa o implícita. Tenga en cuenta que el ajuste adicional (disolvente) aumentará los niveles de VOC del recubrimiento mezclado. Conozca siempre las leyes de VOC para la aplicación de recubrimientos en su área y siga las restricciones reguladas. Consulte con el Servicio Técnico de KOUT para obtener orientación.

**Relación** | Kit x 5.00 galones  
•Parte A: 4.00 galones (1 cuñete).  
•Parte B: 1.00 galón.

Kit x 1.25 galones  
•Parte A: 1.00 galones.  
•Parte B: 0.25 galones.

**Vida Útil de la Mezcla** | 5 horas a 25 °C y menos a temperaturas más altas.

*Observe la vida útil: depende en gran medida de la temperatura. Solo mezcle la cantidad de producto a utilizar ya que la reacción da un tiempo corto de manejabilidad óptima para la aplicación.*



# KOUT PRIMER FZ 62

## Hoja de Datos del Producto

### GUÍA EQUIPO DE APLICACIÓN

A continuación, se enumeran las directrices generales para equipos para la aplicación de este producto. Las condiciones del lugar de trabajo pueden requerir algunas modificaciones para lograr los resultados deseados.

|                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Aplicación Por Aspersión (General)</b> | Mantenga el producto bajo agitación suave durante la aplicación.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <i>Equipo Convencional</i>                | <ul style="list-style-type: none"><li>• Recipiente de presión (tipo marmita).</li><li>• Equipado con agitador y con reguladores duales.</li><li>• Manguera de material de mínimo 3/8" de D.I.</li><li>• Boquilla y tapa de aire adecuada.</li><li>• Dilución de la mezcla: 5-8 %.</li></ul>                                                                                                                                                    |
| <i>Aspersión sin Aire (Airless)</i>       | <ul style="list-style-type: none"><li>• Relación de Bomba: 30:1 (min.) con agitador para cuñete.</li><li>• Salida GPM: 3.0 (min.).</li><li>• Manguera de Material: 3/8" D.I. (min.).</li><li>• Boquilla: 0.017-0.021".</li><li>• Salida PSI: 2000-2200.</li><li>• Tamaño de Filtro: 60 mesh.</li><li>• Dilución de la mezcla: 0-5 %.</li></ul> <p><i>Se recomiendan empaques tipo PTFE que se consiguen con el fabricante de la bomba.</i></p> |
| <b>Brocha &amp; Rodillo (General)</b>     | <ul style="list-style-type: none"><li>• Para áreas pequeñas y retoques únicamente.</li><li>• Dilución de la mezcla: 8-10 %.</li></ul> <p><i>El método preferido para áreas grandes es la aplicación por aspersión.</i></p>                                                                                                                                                                                                                     |

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

| Condición | Material | Superficie | Ambiente | Humedad |
|-----------|----------|------------|----------|---------|
| Mínimo    | 4 °C     | 4 °C       | 4 °C     | 0%      |
| Máximo    | 32 °C    | 57 °C      | 43 °C    | 95%     |

Los estándares de la industria son que las temperaturas del sustrato se encuentren al momento de pintar 3 °C por encima del punto de rocío. Este producto simplemente requiere que la temperatura del sustrato esté por encima del punto de rocío. La condensación debida a temperaturas del sustrato por debajo del punto de rocío puede causar la oxidación repentina en el acero preparado e interferir con la adherencia adecuada al sustrato.



# KOUT PRIMER FZ 62

## Hoja de Datos del Producto

### CRONOGRAMA DE CURADO

| Temperatura de la Superficie | Secado al Tacto | Secado al Manejo | Secado Duro | Curado Total |
|------------------------------|-----------------|------------------|-------------|--------------|
| 30 °C                        | 1-2 horas       | 4 -5 horas       | 24 horas    | 7 días       |

Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 3 mil (75 micrones) a 25 °C y humedad relativa del 60 %. Grandes espesores de la película, humedad alta, ventilación insuficiente o las temperaturas más bajas requerirán tiempos de curado más prolongados y podrían provocar atrapamiento de solventes y fallas prematuras. El requisito general es un curado de 24 horas para las aplicaciones intumescentes epoxi KOUT. El tiempo máximo de repintado es ilimitado. Debe tener una superficie limpia y seca, libre de "entizamiento", sales de zinc, etc., según las buenas prácticas típicas de pintura. Consulte al Servicio Técnico de KOUT para obtener información específica.

### LIMPIEZA Y SEGURIDAD

#### Limpieza

Utilice Diluyente Industrial KOUT o Acetona. En caso de derrame, absorba y deseche de acuerdo con las regulaciones locales aplicables.

#### Seguridad

Lea y siga todas las anotaciones de precaución en la hoja de datos de este producto y en la SDS de este producto. Emplee las precauciones de seguridad normales para un trabajador. Las personas hipersensibles deben usar ropa protectora, guantes y crema protectora en la cara, las manos y todas las áreas expuestas.

#### Ventilación

Cuando se usa en áreas cerradas, se debe usar una circulación de aire permanentemente durante y después de la aplicación hasta que el recubrimiento haya curado. El sistema de ventilación debe ser capaz de evitar que la concentración de vapor de disolvente alcance el límite de explosión inferior para los disolventes utilizados. Además de garantizar una ventilación adecuada, todo el personal involucrado en la aplicación debe usar respiradores adecuados.

Este producto contiene disolventes inflamables. Mantener alejado de chispas y llamas. Todos los equipos e instalaciones eléctricos deben realizarse y conectarse a tierra de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional. En áreas donde existen riesgos de explosión, los trabajadores deben ser obligados a usar herramientas no ferrosas y usar zapatos conductores y que no produzcan chispa.



# KOUT PRIMER FZ 62

## Hoja de Datos del Producto

### MANEJO Y ALMACENAMIENTO

---

|                                                |                                                                                                                                                                                                                          |
|------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Vida Útil</b>                               | Parte A: 12 meses a 25 °C.<br>Parte B: 12 meses a 25 °C.<br><br><i>Vida útil: (vida útil real declarada) cuando se mantiene en las condiciones de almacenamiento recomendadas y en los envases originales sin abrir.</i> |
| <b>Peso para transporte (Aproximado)</b>       | Kit x 1.25 galones – 7.6 kg.<br>Kit x 5.00 galones – 29.6 kg.                                                                                                                                                            |
| <b>Temperatura y Humedad de Almacenamiento</b> | 4-49 °C.<br>Humedad Relativa 0 - 100 %.<br><br><i>Puede almacenarse hasta temperatura de -7 °C por no más de 30 días.</i>                                                                                                |
| <b>Punto de Chispa (Punto de Ignición)</b>     | Parte A: 9 °C.<br>Parte B: 3 °C.                                                                                                                                                                                         |
| <b>Almacenamiento</b>                          | Almacene en Interiores.                                                                                                                                                                                                  |

### GARANTÍA

---

Según nuestro leal saber y entender, los datos técnicos incluidos en el presente documento son verdaderos y precisos a la fecha de la publicación y están sujetos a modificaciones sin previo aviso. El usuario debe comunicarse con KOUT para verificar que sean correctos antes de su especificación o pedido. No se otorga ni se presume garantía de precisión alguna. Garantizamos que nuestros productos satisfacen el control de calidad de KOUT. No asumimos responsabilidad alguna de la cobertura, el desempeño o las lesiones resultantes del uso. De existir responsabilidad, está limitada al reemplazo de los productos. KOUT NO ESTABLECE NINGUNA OTRA GARANTÍA DE NINGÚN TIPO, EXPRESA NI IMPLÍCITA, ESTABLECIDA POR LA LEY, DE PLENO DERECHO, O DE OTRA MANERA, INCLUIDAS LA COMERCIALIZACIÓN Y ADECUACIÓN PARA UN FIN DETERMINADO. Todas las marcas comerciales a las que se hace referencia arriba son propiedad de KOUT, a menos que se indique lo contrario.