



Protective Coatings

En este catálogo se muestran las referencias de los productos del área industrial o protective de mayor uso, y que representan el eje central de la actividad de PINVISA Coatings. Se constituye principalmente de revestimientos anticorrosivos del acero y protectores del hormigón, formulados para cumplir con las máximas exigencias en ambientes de distinta agresividad y en diferentes sectores como: infraestructuras, petroquímica, energía, naval, construcción y protección frente al fuego. Gran parte de la gama de productos está orientada a satisfacer los requerimientos de normativas españolas y extranjeras, así como homologaciones bajo especificaciones de clientes.

Índice

1. Clasificación por aplicación **3**

Imprimaciones

- Epoxis con zinc **3**
- Silicatos inorgánicos de zinc **3**
- Epoxis con pigmento anticorrosivo **4**
- Tolerantes de superficie (autoimprimantes) **4**
- De taller (shop primers) **5**
- Monocomponentes **5**

Intermedias

- Epoxis intermedias **6**

Acabados

- Monocomponentes **6**
- Poliuretanos **7**

Pavimentos

- Imprimaciones **8**
- Acabados **8**

Tanques y tuberías

- Revestimientos para tanques **9**
- Revestimientos para tuberías **9**

Otros

- Intumescentes **10**
- Alta temperatura **10**
- Bituminosos (betunes, breas y asfaltos) **10**

2. Selector por códigos Pinvisa **11**

1. Clasificación por aplicación

Leyenda de iconos



Certificado en laboratorio independiente

TINT

Disponible en sistema tintométrico

ADH

Adherencia directa sobre metales no ferrosos y galvanizado

ISO

Pertenece a sistema certificado ISO 12944-6



Bajo contenido en COV's



EPOXIS CON ZINC

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
ZN01	PV. TOUCH ZINC PRIMER Epoxi rica en zinc monocomponente.	Especial mantenimiento y retoques. Adherencia sobre galvanizado. % Zn mayor del 90 % en película seca.		38%	50-100 µm	580 g/l	NA
ZN02	PV. EPOXY ZINC PRIMER Epoxi poliamida rica en zinc.	SSPC 20 Paint - Nivel 1. Cumple norma: UNE 48277. % Zn mayor del 85 % en película seca.		66%	40-80 µm	345 g/ml	87 : 13
ZN03	PV. EPOXY ZINC PRIMER QD Epoxi poliamina de curado rápido.	Curado y repintado a baja Tª (sistema QD) Altos espesores sin cuarteo. % Zn mayor del 60 % en película seca.		64%	50-150 µm	380 g/l	80 : 20
ZN04	PV. EPOXY ZINC PRIMER 277 Epoxi poliamida rica en zinc.	SSPC 20 Paint - Nivel 2. Cumple norma: UNE 48277. % Zn mayor del 80 % en película seca.		60%	50-100 µm	305 g/l	80 : 20
ZN10	PV. EPOXY ZINC PRIMER 65N3 Epoxi poliamida rica en zinc.	SSPC Paint 20 - Nivel 3. Altos sólidos en volumen. % Zn mayor del 65 % en película seca.		67%	50-150 µm	305 g/l	75 : 25
ZN12	PV. EPOXY ZINC PRIMER 55 Epoxi zinc poliamida.	Excelente relación coste / prestaciones. Contiene pigmentación laminar. Puede aplicarse como holding primer. % Zn mayor del 55 % en película seca.		55%	25-75 µm	410 g/l	80 : 20



SILICATOS INORGÁNICOS DE ZINC

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
ZN05	PV. ESI ZINC PRIMER A Silicato de etilo rico en zinc.	Excelente relación coste / prestaciones. Resistencia a la temperatura hasta 450 °C SSPC 20 Paint - Nivel 1. Cumple norma: UNE 48293.		62%	70-100 µm	410 g/l	77,75 : 22,25
ZN06	PV. ESI ZINC PRIMER H Silicato de etilo rico en zinc.	Punto de inflamación ≥ 18 °C. SSPC 20 Paint - Nivel 1. Cumple norma: UNE 48293.		65%	70-100 µm	390 g/l	75 : 25
ZN07	PV. ESI ZINC PRIMER 21 Silicato de etilo rico en zinc.	Punto de inflamación ≥ 21 °C. SSPC 20 Paint - Nivel 1. Cumple norma: UNE 48293.		62%	70-100 µm	455 g/l	75 : 25
ZN08	PV. ESI ZINC PRIMER MC Silicato de etilo rico en zinc 1 CP.	Imprimación 1 componente de fácil manejo. Para uso de silicato en obra y para parcheos. SSPC 20 Paint - Nivel 3 y UNE 48293.		59%	50-70 µm	477 g/l	NA



EPOXIS CON PIGMENTO ANTICORROSIVO

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
EP01	PV. EPOXY PRIMER ZP Epoxi poliamida pura.	Muy buena protección anticorrosiva Excelente relación coste / prestaciones. Adherencia multisustrato.		52%	40-80 µm	445 g/l	80 : 20
EP02	PV. EPOXY PRIMER ZP HS Epoxi poliamida altos sólidos.	Excelente protección anticorrosiva. Puede usarse como imprimación / intermedia. Curado a bajas temperaturas (hasta -5°C). Fácil aplicación a pistola y rodillo.		65%	50-150 µm	235 g/l	80 : 20
EP06	PV. EPOXY PRIMER QD Epoxi poliamina de secado rápido.	Curado y repintado a baja Tª (sistema QD) Secado ultrarrápido hasta (-15°C) Repintable en 30 minutos.		65%	50-200 µm	405 g/l	80 : 20
EP07	PV. EPOXY PRIMER QD HS Epoxi poliamina de secado rápido y altos sólidos.	Altos sólidos y alto espesores Puede usarse como imprimación / intermedia. Curado a bajas temperaturas (hasta -5°C). Excelente relación coste / prestaciones.		80%	100-250 µm	210 g/l	75 : 25
EP11	PV. EPOXY PRIMER 271 Epoxi poliamida pura.	Excelente protección anticorrosiva. Adherencia multisustrato. Cumple la norma UNE 48271. Certificado ignífugo EN 13501-1.		52%	40-80 µm	480 g/l	80 : 20
EP24	PV. EPOXY PRIMER TOP COAT Epoxi poliamida altos sólidos.	Imprimación / acabado disponible en colores. Secado y curado rápido. Gran acabado semibrillante. Excelente relación coste / prestaciones.		71%	70-150 µm	310 g/l	75 : 25
EP80	PV. EPOXY W SEALER Epoxi base agua 3 componentes.	Imprimación-selladora para hormigón. Adherencia sobre hormigón húmedo. Especial para tanques.		64%	100-200 µm	0 g/l	56:19:25



TOLERANTES DE SUPERFICIE (autoimprimantes)

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
EP03	PV. EPOXY MULTIPRIMER Epoxi poliamina de altas prestaciones.	Tolera superficies húmedas. Flexible y resistente al contraste térmico. Apto para sistemas Im (ISO 12944). Curado en condiciones desfavorables.		70%	100-200 µm	250 g/l	75 : 25
EP10	PV. EPOXY PRIMER HS Epoxi poliamidoamina de altos sólidos.	Excelente relación coste / prestaciones. Ventana de repintado prolongado. Muy altos sólidos en volumen y bajos COV's.		88%	100-250 µm	120 g/l	50 : 50
EP12	PV. EPOXY AL PRIMER 261 Epoxi poliamidoamina con aluminio.	Elevado contenido en escamas de aluminio. Excelente efecto barrera. Cumple la norma: UNE 48261.		78%	80-250 µm	212 g/l	50 : 50
EP16	PV. EPOXY UNIVERSAL QD Epoxi poliamida de altos sólidos.	Adherencia sobre no ferrosos y galvanizado. Secado y curado rápido. Apto para sistemas Im (ISO 12944).		80%	100-250 µm	200 g/l	80 : 20
EP17	PV. EPOXY HB 278 Epoxi amina de altos sólidos.	Excelente resistencia química y anticorrosiva. Apto para sistemas Im (ISO 12944). Cumple la norma: UNE 48278. Sustituto de breas epoxi.		85%	100-400 µm	181 g/l	50 : 50
EP17GF	PV. EPOXY HB 278 GF Epoxi altos sólidos con escamas de vidrio.	Mismas características que EP17. Incremento de resistencia a la abrasión, a la dureza y al contraste térmico.		85%	150-600 µm	181 g/l	50 : 50



DE TALLER (shop primers)

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
EP15	PV. EPOXY SHOP PRIMER ZP Epoxi con fosfato de zinc 2C.	Buena protección anticorrosiva. Durabilidad estimada de 4 a 6 meses. Certificado ignifugo EN 13501-1.		27%	15-25 µm	637 g/l	75 : 25
VN01	PV. VINYL SHOP PRIMER Vinílica modificada fosfatante 1C.	Excelente adherencia multisustrato. Durabilidad estimada de 3 a 5 meses.		24%	15-20 µm	670 g/l	NA
WB05	PV. ACRYL WB SHOP PRIMER Acrílica base agua con fosfato de zinc 1C.	Excelente adherencia multisustrato Durabilidad estimada de 3 a 5 meses.	 	32%	15-20 µm	< 50 g/l	NA
ZN13	PV. ESI ZINC SHOP PRIMER AP Silicato de etilo con zinc 2C.	% Zn mayor del 70 % en película seca Durabilidad estimada de 8 a 10 meses.		25%	15-20 µm	620 g/l	50 : 50
ZN14	PV. ESI ZINC SHOP PRIMER MP Silicato de etilo con zinc 2C.	Excelente relación coste/prestaciones. Durabilidad estimada de 6 a 8 meses.		28%	15-20 µm	595 g/l	50 : 50



MONOCOMPONENTES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
AC02	PV. ACRYL TOP COAT HB Acrílica con fosfato de zinc.	Aplicable como imprimación / acabado. Buena relación coste / prestaciones. Aplicable a alto espesor.		45%	35-100 µm	495 g/l	NA
AC04	PV. ACRYL IMPREGNATION Fijativo acrílico al disolvente.	Consolidante de superficies minerales. Gran poder de penetración. Sellador de superficies problemáticas.		25%	50-70 µm	740 g/l	NA
AK01	PV. ALKYD PRIMER Alquídica modificada.	Multiuso en obra nueva o mantenimiento. Se puede emplear como autoimprimante. Fácil aplicación y excelente brochabilidad.		58%	50-150 µm	340 g/l	NA
AK02	PV. ALKYD MULTIPRIMER Alquídica multisustrato.	Imprimación de altas prestaciones. Muy buena protección anticorrosiva. Excelente adherencia multisustrato.	 	48%	40-100 µm	465 g/l	NA
AK10	PV. ALKYD PRIMER QD Alquídica de secado ultrarápido.	Imprimación económica de secado muy rápido. Repintable con poliuretanos (PU). Contiene fosfato de zinc.		48%	40-80 µm	460 g/l	NA
AK20	PV. VILLATHERM D PRIMER Alquídica con fosfato de zinc.	Imprimación de secado rápido. Presenta un acabado sedoso. Certificado ignifugo EN 13501-1.		42%	30-40 µm	420 g/l	NA
CC01	PV. CHLOR PRIMER Clorocaucho modificado.	Excelente capacidad de sellado. Contiene láminas de aluminio. Impermeable y resistente al agua.		45%	50-150 µm	495 g/l	NA
WB01	PV. ACRYL WB PRIMER Acrílica multisustrato al agua.	Imprimación de adherencia multisustrato. Secado rápido. Muy buena protección anticorrosiva.	 	38%	40-80 µm	< 80 g/l	NA
WB03	PV. ACRYL WB SEALER Acrílica fosfato de zinc al agua.	Excelente capacidad de sellado y puenteo. Repintable con todo tipo de pinturas. Muy buena protección anticorrosiva.		40%	30-50 µm	< 30 g/l	NA



EPOXIS INTERMEDIAS

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
EP08	PV. EPOXY PRIMER MIO QD Epoxi poliamida de secado rápido con óxido de hierro micáceo.	Curado y repintado a baja T ³ (sistema QD). Secado ultrarrápido hasta (-15°C). Repintable en 30 minutos.	ISO	64%	75-200 µm	395 g/l	80 : 20
EP21	PV. EPOXY INTERMEDIA Epoxi poliamida de alto espesor.	Excelente adherencia y repintabilidad. Puente de unión para metales no ferrosos. Cumple la norma: UNE 48272 y SSPC Paint 22.	ISO ADH ISO	55%	40-120 µm	450 g/l	80 : 20
EP22	PV. EPOXY INTERMEDIO MIO Epoxi poliamida con óxido de hierro micáceo.	Excelente efecto barrera y adherencia. Contiene > 65% de Miox en película seca. Cumple la norma: UNE 48295.	ISO	71%	75-150 µm	370 g/l	75 : 25
EP23	PV. EPOXY TOP COAT QD Epoxi poliamida de secado rápido.	Intermedia / acabado disponible en colores. Fácil aplicación a pistola y rodillo. Cura a baja temperatura y alta humedad.	TINT	67%	70-150 µm	310 g/l	80 : 20
EP25	PV. EPOXY INTERMEDIO MIO HB Epoxi poliamida con óxido de hierro micáceo, alto espesor.	Aplicable como intermedia / acabado. Fácil aplicación a pistola y rodillo. Cura a baja temperatura y alta humedad.		68%	75-250 µm	320 g/l	80 : 20



MONOCOMPONENTES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
AC01	PV. ACRYL TOP COAT Acrílica brillante modificada.	Buena retención de color y brillo. Secado y manipulación muy rápidos. Aplicable a bajas temperaturas.	TINT	36%	35-100 µm	580 g/l	NA
AK04	PV. ALKYD TOP COAT Alquídica brillante.	Esmalte de uso general y secado rápido. Buena resistencia al exterior. Apto para obra nueva y mantenimiento.	TINT ISO	48%	30-40 µm	440 g/l	NA
AK05	PV. ALKYD TOP COAT ALU Alquídica con aluminio laminar.	Acabado brillante de efecto aluminio para T ³ . Resistente hasta temperaturas de 150-200°C. Puede aplicarse a pistola o en inmersión.		45%	20-25 µm	425 g/l	NA
AK08	PV. ALKYD TOP COAT QD Monocapa de secado rápido.	Como imprimación o acabado satinado. Secado y manipulación muy rápida. Contiene pigmento anticorrosivo.	TINT ISO	45%	40-50 µm	540 g/l	NA
AK13	ESMALTE DE SECADO RÁPIDO Alquídica brillante de secado rápido	Acabado brillante de secado muy rápido. Buena resistencia al exterior. Permite la manipulación en 3 horas.	TINT	48%	40-50 µm	495 g/l	NA
AK15	PV. ALKYD OXIVILLA FORJA Alquídica de efecto forja.	Acabo estético de efecto forja. Buena resistencia al exterior. Buena impermeabilidad.		50%	40-60 µm	466 g/l	NA
CC03	PV. CHLOR TOP COAT Acabado de clorocaucho puro.	Acabado impermeable para piscinas. Resistente a las aguas cloradas. Buena adherencia sobre hormigón.		42%	100-150 µm	503 g/l	NA
CC04	VILLATHERM D ESMALTE Clorocaucho/acrílico modificado.	Acabado del sistema intumescente Secado y manipulación muy rápidos. Certificado ignífugo EN 13501-1.	ISO TINT	40%	40-100 µm	490 g/l	NA
WB02	PV. ACRYL DTM WB Monocapa base agua.	Como imprimación o acabado semibrillante. Acabado del sistema intumescente (interior). Buenas propiedades anticorrosivas.	ADH	42%	40-80 µm	< 60 g/l	NA



POLIURETANOS

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
PU01	PV. DUR TOP COAT Pur alifático brillante.	Excelente relación coste / durabilidad. Muy buena retención de color y brillo. Secado rápido.	TINT ISO	54%	40-60 µm	395 g/l	87 : 13
PU02	PV. DUR TOP COAT MIO Pur alifático hierro micáceo.	Acabo de efecto forja y aluminio. Buena dureza y resistencia a la abrasión. Presenta adherencia sobre galvanizado.	ADH	56%	60-120 µm	360 g/l	90 : 10
PU03	PV. DUR TOP COAT HB Pur alifático de alto espesor.	Excelente relación coste / durabilidad. Muy buena retención de color y brillo. Facilidad de aplicación a brocha / rodillo. Certificado ignífugo EN 13501-1.	SM TINT ISO	56%	60-120 µm	330 g/l	90 : 10
PU04	PV. DUR PRIMER TOP COAT Imprimación/acabado de altos sólidos.	Adherencia sobre diversos sustratos metálicos. Aplicable a alto espesor en 1 capa. Combina propiedades anticorrosivas y aspecto estético.	TINT ADH ISO	68%	60-150 µm	320 g/l	80 : 20
PU06	PV. DUR TOP COAT MATT Pur alifático mate.	Acabado mate sedoso. Muy buena retención de color y brillo. Repintabilidad ilimitada.	TINT	55%	40-80 µm	395 g/l	87 : 13
PU20	PV. DUR UNIVERSAL TOP COAT Pur alifático multisustrato.	Adherencia sobre sustratos metálicos y no metálicos. Excelente flexibilidad y resistencia al impacto. Muy buena retención de color y brillo.	TINT ADH	56%	40-60 µm	385 g/l	90 : 10
PU21	PV. DUR DTM COAT QD Imprimación/acabado de secado rápido.	Adherencia sobre diversos sustratos metálicos. Presenta un secado muy rápido. Combina propiedades anticorrosivas y aspecto brillante.	TINT ADH ISO	54%	50-120 µm	405 g/l	90 : 10
PU22	PV. DUR TOP COAT HS 294 PUR alifático altos sólidos y alto espesor.	Excelente retención de color y brillo. Excelentes dureza y resistencia a la abrasión. Aplicable a elevados espesores. Cumple norma: UNE 48294.	SM TINT	69%	60-120 µm	320 g/l	75 : 25
PU23	PV. DUR TOP COAT 274 PUR alifático altos sólidos.	Excelente retención de color y brillo. Excelentes dureza y resistencia a la abrasión. Cumple norma: UNE 48274	SM TINT	68%	50-80 µm	320 g/l	75 : 25
PU30	PV. DUR TOP COAT QD PUR alifático secado rápido.	Excelente retención de color y brillo. Alto contenido en sólidos y secado rápido. Aplicable a elevados espesores.	TINT ISO	71%	60-120 µm	350 g/l	80 : 20
PU40	PV. DUR TOP COAT AP 0504 PUR alifático poliéster.	Producto de altas prestaciones. Elevada resistencia química y mecánica. Excelente durabilidad. Acabado anti-graffiti. Cumple: CLH ST-05-04B y RENFE 03.323.0277.	SM	66%	40-60 µm	385 g/l	66,6 : 33,3
PU41	PV. DUR BARNIZ AG PUR barniz antigraffiti.	Producto de altas prestaciones. Elevada resistencia a productos de limpieza. Acabado anti-graffiti.	SM	48%	25-35 µm	486 g/l	66,6 : 33,3



Estamos comprometidos a permanecer a la vanguardia de los desarrollos tecnológicos en recubrimientos y pinturas para poder ofrecer a nuestros clientes un catálogo de productos que cumplan las necesidades específicas de cada aplicación





IMPRIMACIONES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
FL01	PV. EPOXY IMPREGNATION Imprimación epoxi en base disolvente.	Excelente dherencia multisustrato (gres, baldosa, azulejo, etc). Elevado poder de penetración.		65%	50-100 µm	330 g/l	75 : 25
FL05	PV. EPOXY WB FIJATIVO Imprimación epoxi en base agua.	Excelente aplicación a rodillo. Muy buena adherencia al sustrato. Apto para sistemas base agua o disolvente.		45%	30-35 µm	33 g/l	80 : 20
FL06	PV. EPOXY WB CONDUCTIVA Imprimación epoxi acuosa conductiva.	Disipa las cargas electrostáticas. Resistencia eléctrica: $\pm 10^4 \Omega$ Capa intermedia del sistema epoxi conductivo.		40%	100 µm	< 30 g/l	83 : 17
FL10	PV. EPOXY RESIN FIJATIVO Imprimación epoxi sin disolvente.	Baja viscosidad con elevado rendimiento. Gran capacidad cohesiva y sellado de poro. Apto para la obtención de morteros de relleno.		100%	200 µm	< 10 g/l	80 : 20



ACABADOS

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
FL02	PV. ACRYL FLOOR WB Acrílica en base agua.	Especial para pistas deportivas. Gran resistencia a la abrasión. Muy buena retención de color.		45%	80-100 µm	< 30 g/l	NA
FL03	PV. EPOXY FLOOR TOP COAT WB Epoxi en base agua.	No cambios de color durante la aplicación Facilidad de aplicación a rodillo. Buena resistencia química y al rayado.		55%	100-150 µm	35 g/l	80 : 20
FL04	PV. EPOXY FLOOR TOP COAT Epoxi en base disolvente.	Excelente aplicación a pistola / rodillo. Facilidad de limpieza. Buena resistencia a la abrasión e impacto.		67%	100-150 µm	310 g/l	80 : 20
FL07	PV. EPOXY AUTONIVELANTE CONDUCTIVA Epoxi autonivelante conductiva.	Excelente resistencia química y mecánica. Resistencia eléctrica: $\pm 10^4 - 10^6 \Omega$. Alta resistencia a la abrasión.		100%	1-2 mm	<10 g/l	77 : 23
FL08	PV. ACRYL FLOOR TRÁFICO Acrílica en base disolvente.	Especial para demarcación vial. Admite microesferas reflectantes. Muy buena resistencia a la abrasión.		56%	150-250 µm	30 g/l	NA
FL11	PV. EPOXY AUTONIVELANTE R Epoxi autonivelante.	Muy buena resistencia química y mecánica. No presenta olor. Como capa fina, autonivelante o mortero.		100%	200µm-4mm	<10 g/l	77 : 23
FL11E	PV. EPOXY AUTONIVELANTE R Espejo Epoxi autonivelante de brillo especular.	Excelente resistencia química y mecánica. Secado y curado más rápido. Como capa fina, autonivelante o mortero.		100%	200µm-4mm	<10 g/l	66,6 : 33,3
FL12	PV. EPOXY AUTONIVELANTE E Epoxi autonivelante elástica.	Soporta contrastes térmicos. Uso en pavimentos con pequeñas fisuras. Sensación agradable al tránsito.		100%	200µm-2mm	<10 g/l	60 : 40
FL17	PV. DUR FLOOR ANTIDESLIZANTE Poliuretano alifático antideslizante.	Disponible con / sin partículas antideslizantes. Apto para uso en exterior. Resistencia química a salpicaduras.		55%	200-300 µm	395 g/l	87: 13



REVESTIMIENTOS PARA TANQUES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
TQ03	PV. EPOXY T 1000 Epoxy Novolaca sin disolvente.	Excelente resistencia a combustibles. Apto para reparación de fondos de tanques. Cumple normas: INTA 164402A y MIL-PRF-4556F.		100%	400 - 1000 µm	< 20 g/l	56 : 44
TQ09	PV. EPOXY T 4556 Epoxi poliamida con disolvente.	Muy buena resistencia a combustibles y agua. Especial para combustible de aviación Jet A-1. Cumple la Norma MIL-PRF-4556F.		72%	100 - 200 µm	320 g/l	80 : 20
TQ11	PV. EPOXY T SD 4556 Epoxi fenólica poliamina sin disolvente.	Excelente resistencia a disolventes y químicos. Cumple normas: INTA 164402, MIL-PRF-4556F y UNE 48307 (I y II).		100%	150 - 500 µm	< 20 g/l	60 : 40
TQ17	PV. EPOXY WT AIRLESS Epoxi poliamina sin disolvente.	Apto para uso con agua potable y alimentos. Aplicación a Airless sin calentamiento. Cumple normas: AWWA C210, UE10/2011 y RD 213/2018 (Bisfenol A).		100%	200 - 500 µm	0 g/l	75 : 25
TQ20	PV. EPOXY TANK LINING 307 Epoxi fenólica novolaca con disolvente.	Excelente resistencia a diversos productos. Resistencia a gasolinas oxigenadas (metanol). Resistencia en inmersión de agua 100°C. Resistencia calor seco 200°C.		75%	100 - 150 µm	320 g/l	66,6 : 33,3
TQ22	PV. EPOXY F TANK LINING Epoxi fenólica con disolvente.	Buena resistencia a combustibles y agua. Cumple normas: INTA 164402.		60%	100 - 200 µm	360 g/l	70 : 30
TQ23	PV. EPOXY NT LINING Epoxi fenólica novolaca con disolvente.	Excelente resistencia a combustibles y agua. Certificado de resistencia calor seco 200°C.		69%	100 - 150 µm	340 g/l	83 : 17



REVESTIMIENTOS PARA TUBERÍAS

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
TQ11	PV. EPOXY T SD 4556 Epoxi fenólica poliamina sin disolvente.	Excelente resistencia a disolventes y químicos. Cumple normas: INTA 164402, MIL-PRF-4556F y UNE 48307 (I y II).		100%	150 - 500 µm	< 20 g/l	60 : 40
TQ18	PV. EPOXY WT Epoxi poliamina sin disolvente.	Para contacto con agua potable y alimentos. Aplicable en caliente. Cumple normas: AWWA C210, UE10/2011 y RD 140/2003.		100%	350 - 600 µm	0 g/l	66,6 : 33,3
PU52	PROTECFULL SFP 108 PUR aromático sin disolvente. (*ver catálogo específico)	Protección exterior de tuberías y equipos. Para contacto con agua potable y alimentos. Aplicable en caliente. Para la renovación de fontanería sin obra. Cumple normas: AWWA C222, UNE 10290, NSF 61, UE10/2011, RD 140/2003, EPAL.		100%	500 - 1500 µm	0 g/l	75 : 25



INTUMESCENTES

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
TH02	PROTECFLAM Intumescente base disolvente.	Protección para R30, R60 y R90. Facilidad de aplicación y resistencia al descuelgue. Certificada: UNE-EN 13381-4.		75%	300-1000µm	355 g/l	NA
TH06	INTUTHERM AQUA 3060 Intumescente base agua.	Especialmente para R15 y R30. Facilidad de aplicación y resistencia al descuelgue. Certificada: UNE-EN 13381-8 en perfiles abiertos.	 	69%	200-1000µm	< 30 g/l	NA
TH07	INTUTHERM AQUAPLUS Intumescente base agua.	Protección para R30, R60 y R90. Certificada: UNE-EN 13381-8 en perfiles abiertos y huecos.	 	68%	200 - 750 µm	< 30 g/l	NA

ALTA TEMPERATURA

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
HT03	PV. ESI HEAT TOP COAT HB Acabado de silicato de etilo blanco.	Resistencia térmica 400 °C en continuo. Aplicable sobre silicato de etilo rico en zinc y sobre hormigón. Secado por humedad.		63%	50 - 150 µm	363 g/l	NA
HT04	PV. ESI HEAT TOP COAT AL Acabado de silicato de etilo con aluminio.	Resistencia térmica 500 °C en continuo. Aplicable sobre silicato de etilo rico en zinc. Secado por humedad.		40%	15 - 25 µm	580 g/l	NA
HT05	PV. TERMOCOAT 600 Acabado de silicona.	Resistencia térmica 600 °C en continuo. Pigmentado con aluminio laminar o negro. Secado y curado a alta temperatura.		35%	15 - 25 µm	538 g/l	NA
HT06	PV. HEAT TOP COAT SH AL 500 Acabado de silicona modificada.	Resistencia térmica 500 °C en continuo. Pigmentado con aluminio laminar Secado a temperatura ambiente.		30%	20 - 30 µm	610 g/l	NA
HT07	PV. HEAT TOP COAT 400 Acabado de silicona modificada.	Resistencia térmica 400 °C en blanco, gris y negro. Resistencia térmica 150-200 °C en colores. Secado a temperatura ambiente.		38%	20 - 30 µm	610 g/l	NA

BETUNES, BREAS Y ASFALTOS

Código	Nombre	Características	Icono	Volumen de sólidos	Espesor seco	COV's	Relación de mezcla (vol.)
BB02	PV. BITUM HB Recubrimiento bituminoso de 1 cp.	Aplicable en alto espesor en una sola capa. Muy buena protección anticorrosiva.		56%	200 - 400µm	400 g/l	NA
BB04	PV. ASPHALTE HB Recubrimiento asfáltico de 1 cp.	Buena adherencia sobre galvanizado. No tóxico. Muy buena protección anticorrosiva.		34%	75 - 100 µm	550 g/l	NA
BB05	PV. BITUM PASTA Pasta bituminosa de 1 cp.	Aplicable a muy alto espesor (2 mm). Buena adherencia sobre galvanizado. Impermeabilizante para construcción.		60%	0,5 - 2 mm	355 g/l	NA
BB08	PV. EPOXY HB COAL TAR Epoxi poliamida brea alquitrán.	Excelente resistencia a la corrosión. Resistente en agua de mar o residual. Apto para sistemas Im (ISO 12944).		71%	400 - 600 µm	300 g/l	86 : 14
BB09	PV. EPOXY TAR SOLVENT FREE Epoxi poliamida brea sin disolvente.	Excelente resistencia a la corrosión. Resistente en agua de mar o residual. Apto para sistemas Im (ISO 12944).		100%	400-1000µm	< 10 g/l	70 : 30
BB11	PV. EPOXY HB ANTHRACEN TAR Epoxi amina en aceite de antraceno.	Libre de breas de hulla. Resistente en agua de mar o residual. Apto para sistemas Im (ISO 12944).		75%	150 - 200 µm	240 g/l	84 : 16

2. Selector por códigos Pinvisa

Este apartado facilita una clasificación simplificada de los productos, con una breve reseña que ayude a una sencilla y rápida selección.





AC-Acrílicas

Se emplean principalmente como pinturas de acabado por su buena retención de color. Su gran adherencia y flexibilidad permite además la formulación de imprimaciones sobre acero y fijativos hormigón. De gran utilidad en aplicaciones a bajas temperaturas.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
AC01	PV. ACRYL TOP COAT	Acabado de secado rápido con buena retención de brillo y color.			•		•		•		•	
AC02	PV. ACRYL TOP COAT HB	Acrílica con fosfato de zinc aplicable a alto espesor.				•			•		•	
AC04	PV. ACRYL IMPREGNATION	Consolidante de gran penetración y sellado en superficies de hormigón.	•				•				•	



AK-Alquídicas

Productos monocomponentes de gran versatilidad y uso gracias a sus buenas propiedades físicas, su excelente humectación y su facilidad de aplicación. Se dispone de imprimaciones, autoimprimantes y acabados, y son empleados hasta ambientes de corrosividad atmosférica media.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
AK01	PV. ALKYD PRIMER	Alquídica modificada autoimprimante de fácil aplicación.	•	•			•		•			
AK02	PV. ALKYD MULTIPRIMER	Imprimación de adherencia multistrato.	•				•		•	•		
AK04	PV. ALKYD TOP COAT	Esmalte brillante estándar.			•		•		•			
AK05	PV. ALKYD TOP COAT ALU	Acabado con aluminio para alta temperatura.			•		•		•			
AK08	PV. ALKYD TOP COAT QD	Alquídica satinada con fosfato de zinc y de secado rápido.				•	•		•			
AK10	PV. ALKYD PRIMER QD	Imprimación económica de secado muy rápido.	•				•		•			
AK13	ESMALTE DE SECADO RÁPIDO	Esmalte brillante de secado rápido.			•		•		•			
AK15	PV. ALKYD OXIVILLA FORJA	Acabado alquídico de efecto forja.			•	•	•		•			
AK20	PV. VILLATHERM D PRIMER	Imprimación ignífuga de secado rápido.	•				•		•			•



BB-Bituminosos

Línea formada por productos a base de breas, betunes, aceite de antraceno o asfaltos naturales, de uno y dos componentes. Gran capacidad de impermeabilización y protección anticorrosiva de acero y hormigón en ambientes de inmersión en agua, alta humedad o bajo suelo.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
BB02	PV. BITUM HB	Recubrimiento bituminoso de alto espesor.				•	•		•		•	
BB04	PV. ASPHALTE HB	Recubrimiento asfáltico de alto espesor. No tóxico.				•	•		•	•	•	
BB05	PV. BITUM PASTA	Impermeabilizante tipo pasta. Aplicable a pistola hasta 2 mm.				•	•		•	•	•	
BB08	PV. EPOXY HB COAL TAR	Epoxi brea al disolvente de 2 componentes.				•	•		•		•	
BB09	PV. EPOXY TAR SOLVENT FREE	Epoxi brea sin disolvente de 2 componentes.				•	•		•		•	
BB11	PV. EPOXY HB ANTHRACEN TAR	Epoxi aceite de antraceno al disolvente de 2 componentes.				•	•		•		•	



CC-Clorocauchos

Destacan como productos de un componente que presentan una buena resistencia anticorrosiva y al agua incluso en inmersión. La línea se compone de imprimaciones, intermedias y acabados y son empleados hasta ambientes de corrosividad atmosférica media, o como pinturas ignífugas.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
CC01	PV. CHLOR PRIMER	Imprimación/selladora de excelente impermeabilidad y adherencia.	•	•			•		•	•		
CC02	PV. CHLOR INTERMEDIATE	Intermedia de aplicación en capa gruesa de rápido secado.		•			•		•			
CC03	PV. CHLOR TOP COAT (PISCINAS)	Revestimiento de clorocaucho puro para inmersión en agua.				•	•				•	
CC04	VILLATHERM D ESMALTE	Acabado ignífugo satinado de clorocaucho modificado.			•		•		•			•



EP-Epoxis

Amplia línea de productos de dos componentes de mayor versatilidad. Contiene imprimaciones, intermedias, acabados, tolerantes de superficie y shop primers, empleados para soportar condiciones de máximas exigencias en distintos ambientes gracias a su resistencia anticorrosiva, química, mecánica y térmica entre otras.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
EP01	PV. EPOXY PRIMER ZP	Epoxi poliamida pura con fosfato de zinc económica.	•					•	•	•		
EP02	PV. EPOXY PRIMER ZP HS	Epoxi poliamida con fosfato de zinc de altos sólidos.	•	•				•	•			
EP03	PV. EPOXY MULTIPRIMER	Epoxi poliamina multifuncional de altas prestaciones.				•		•	•		•	
EP06	PV. EPOXY PRIMER QD	Epoxi poliamina modificada de secado muy rápido y altos sólidos.	•	•				•	•			
EP07	PV. EPOXY PRIMER QD HS	Epoxi poliamina de secado rápido y muy altos sólidos.	•	•				•	•			
EP08	PV. EPOXY PRIMER MIO QD	Epoxi modificada con óxido de hierro micáceo y secado muy rápido.	•	•				•	•			
EP10	PV. EPOXY PRIMER HS	Epoxi poliamida de muy altos sólidos.	•	•				•	•		•	
EP11	PV. EPOXY PRIMER 271	Epoxi poliamida pura con fosfato de zinc de gran adherencia.	•					•	•	•		•
EP12	PV. EPOXY AL PRIMER 261	Epoxi poliamidoamina multifuncional con aluminio.				•		•	•			•
EP15	PV. EPOXY SHOP PRIMER ZP	Epoxi poliamida para aplicación automática en taller.	•					•	•	•		•
EP16	PV. EPOXY UNIVERSAL QD	Epoxi poliamidoamina multifuncional de altos sólidos.				•		•	•	•		
EP17	PV. EPOXY HB 278	Epoxi poliamina multifuncional de altos sólidos y alta resistencia química.				•		•	•		•	•
EP17GF	PV. EPOXY HB 278 GF	Epoxi poliamina multifuncional de altos sólidos con escamas de vidrio.				•		•	•		•	•
EP21	PV. EPOXY INTERMEDIA	Epoxi poliamida aplicable a alto espesor.		•				•	•	•	•	•
EP22	PV. EPOXY INTERMEDIO MIO	Epoxi poliamida con óxido de hierro micáceo.	•	•				•	•			•
EP23	PV. EPOXY TOP COAT QD	Epoxi poliamida de secado rápido y gran acabado estético.		•	•			•	•		•	
EP24	PV. EPOXY PRIMER TOP COAT	Epoxi poliamida fosfato de zinc multifuncional de altos sólidos.				•		•	•			
EP25	PV. EPOXY INTERMEDIO MIO HB	Epoxi poliamida con óxido de hierro micáceo, alto espesor.	•	•				•	•			
EP80	PV. EPOXY W SEALER	Epoxi sellador cementoso en base agua de 3 componentes.	•								•	



FL-Floorings

Extensa gama de productos y sistemas para pavimentos en base agua, base disolvente y libres de disolvente para cuya elección dependerá de los requerimientos funcionales y decorativos. Para suelos autonivelantes, antideslizantes, conductivos, morteros o deportivos.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
FL01	PV. EPOXY IMPREGNATION	Imprimación selladora epoxi en base disolvente de gran adherencia.	•					•			•	
FL02	PV. ACRYL FLOOR WB	Acrílica pura en base agua especial para pistas deportivas.				•	•				•	
FL03	PV. EPOXY FLOOR TOP COAT WB	Revestimiento epoxi en base agua brillante.			•			•			•	
FL04	PV. EPOXY FLOOR TOP COAT	Revestimiento epoxi en base disolvente semi-brillante.			•			•			•	
FL05	PV. EPOXY WB FIJATIVO	Imprimación selladora epoxi en base agua.	•					•			•	
FL06	PV. EPOXY WB CONDUCTIVA	Intermedia epoxi de alta conductividad en color negro.		•				•			•	
FL07	PV. EPOXY AUTONIVELANTE CONDUCTIVA	Epoxi autonivelante acabado del sistema conductivo.			•			•			•	
FL08	PV. ACRYL FLOOR TRÁFICO	Acrílica en base disolvente para tráfico.				•	•				•	
FL10	PV. EPOXY RESIN FIJATIVO	Imprimación selladora consolidante epoxi sin disolvente.	•					•			•	
FL11	PV. EPOXY AUTONIVELANTE R	Autonivelante brillante de altas resistencias mecánicas.			•			•			•	
FL11E	PV. EPOXY AUTONIVELANTE R Espejo	Autonivelante de brillo especular y muy altas resistencias mecánicas.			•			•			•	
FL12	PV. EPOXY AUTONIVELANTE E	Epoxi autonivelante elástico. Absorción de vibraciones.			•			•			•	
FL17	PV. DUR FLOOR ANTIDESLIZANTE	Poliuretano alifático con partículas antideslizantes.			•			•	•		•	



HT-High Temperature

Gama de revestimientos formada principalmente por siliconas y silicatos resistentes a condiciones de alta temperatura (hasta 600 °C), empleados en la industria petroquímica de energía y offshore.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/ Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
HT03	PV. ESI HEAT TOP COAT HB	Silicato de etilo blanco hasta 400 °C para acero y hormigón.			•	•	•	•	•		•	
HT04	PV. ESI HEAT TOP COAT AL	Silicato de etilo aluminio hasta 500 °C.			•		•	•	•			
HT05	PV. TERMOCOAT 600	Silicona pura resistente hasta 600 °C en negro o aluminio.			•		•	•	•			
HT06	PV. HEAT TOP COAT SH AL 500	Silicona modificada con aluminio hasta 500 °C.			•		•	•	•			
HT07	PV. HEAT TOP COAT 400	Silicona modificada de 200 a 400 °C en colores.			•		•	•	•			



PU-Poliuretanos

En su mayoría acabados de poliuretano alifático de dos componentes que ofrecen la máxima retención de brillo y color bajo las condiciones de corrosividad atmosférica más severas. Se dispone además de imprimaciones/acabado, productos de adherencia directa, antigraffiti y diferentes tipos de acabados.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/ Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
PU01	PV. DUR TOP COAT	Pur alifático de excelente relación coste/durabilidad.			•		•	•	•		•	
PU02	PV. DUR TOP COAT MIO	Pur alifático de acabado efecto forja.			•		•	•	•			
PU03	PV. DUR TOP COAT HB	Pur alifático de alto espesor y certificado ignífugo.			•		•	•	•		•	•
PU04	PV. DUR PRIMER TOP COAT	Acabado imprimación de altos sólidos y excelente durabilidad.				•	•	•	•			
PU06	PV. DUR TOP COAT MATT	Pur alifático de acabado mate sedoso.			•		•	•	•		•	
PU20	PV. DUR UNIVERSAL TOP COAT	Pur alifático brillante multisustrato de gran flexibilidad.			•		•	•	•			
PU21	PV. DUR DTM COAT QD	Acabado imprimación de secado rápido.				•	•	•	•			
PU22	PV. DUR TOP COAT HS 294	Pur alifático brillante de altos sólidos y alto espesor.			•		•	•	•		•	•
PU23	PV. DUR TOP COAT 274	Pur alifático brillante alto espesor.			•		•	•	•		•	•
PU30	PV. DUR TOP COAT QD	Pur alifático de secado rápido, altos sólidos y alto espesor.			•		•	•	•			
PU40	PV. DUR TOP COAT AP 0504	Pur alifático poliéster de alta resistencia química y mecánica.			•		•	•	•		•	•
PU41	PV. DUR BARNIZ AG	Barniz antigraffiti de alta resistencia química.			•		•	•	•		•	



TH-Intumescentes

Protección pasiva frente al fuego mediante pinturas intumescentes certificadas que aíslan al acero estructural de fuegos celulósicos. Se dispone de productos en base agua y base disolvente para la protección de todo tipo de perfiles. El sistema completo incluye diversas imprimaciones y acabados.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/ Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
TH02	PROTEFLAM	Intumescente en base disolvente hasta R90.		•			•	•	•			•
TH06	INTUTHERM AQUA 3060	Intumescente base agua para R15 y R30 en perfiles abiertos.		•			•	•	•			•
TH07	INTUTHERM AQUAPLUS	Intumescente base agua hasta R90.		•			•	•	•			•



PINVISA Coatings ofrece la asistencia técnica adecuada y personalizada de acuerdo con las necesidades de cada cliente mediante la recomendación de los productos y sistemas de pintado



TQ-Tanques y Tuberías

Gama de productos tank lining de tipo epoxi y epoxi fenólicos, con o sin disolvente, para la protección interior de tanques de almacenamientos de agua potable, combustible líquidos en general y una amplia gama de productos químicos.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
TQ03	PV. EPOXY T 1000	Epoxi novolaca sin disolvente para combustibles.				•		•	•		•	•
TQ09	PV. EPOXY T 4556	Epoxi poliamida con disolvente para Jet A-1.				•		•	•		•	•
TQ11	PV. EPOXY T SD 4556	Epoxi fenólica poliamina sin disolvente para combustibles.				•		•	•		•	•
TQ17	PV. EPOXY WT AIRLESS	Epoxi poliamina sin disolvente para agua potable aplicable a airless.				•		•	•		•	•
TQ18	PV. EPOXY WT	Epoxi poliamina sin disolvente para agua potable aplicable en caliente.				•		•	•		•	•
TQ20	PV. EPOXY TANK LINING 307	Epoxi novolaca con disolvente resistente a gasolinas oxigenadas.				•		•	•			•
TQ22	PV. EPOXY F TANK LINING	Epoxi fenólica poliamina con disolvente para combustibles.				•		•	•			•
TQ23	PV. EPOXY NT LINING	Epoxi fenólica novolaca con disolvente para alta temperatura.				•		•	•			•



WB-Water based

Imprimaciones epoxi ricas en zinc y de silicato de zinc de elevada protección galvánica para sistemas anticorrosivos de pintado de muy alta durabilidad.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
WB01	PV. ACRYL WB PRIMER	Imprimación de adherencia multisustrato.			•		•		•	•		
WB02	PV. ACRYL WB DTM	Acrílica semi brillante con fosfato de zinc.			•	•	•		•	•		
WB03	PV. ACRYL WB SEALER	Imprimación anticorrosiva y capa puente de sistemas envejecidos.	•				•		•		•	
WB05	PV. ACRYL WB SHOP PRIMER	Imprimación acrílica para aplicación automática en taller.			•		•		•	•		



ZN-Zinc

Imprimaciones epoxi con zinc y de silicato de etilo de zinc de elevada protección galvánica para sistemas anticorrosivos de pintado de muy alta durabilidad.

Código	Nombre	Características	Imprimación	Intermedia	Acabados	Imprimación/Acabado	1 componente	2 componentes	Metales ferrosos	No ferrosos y/o Galvanizado	Hormigón	Certificado
ZN01	PV. TOUCH ZINC PRIMER	Epoxi rica en zinc monocomponente para reparaciones.	•				•		•	•		
ZN02	PV. EPOXY ZINC PRIMER	Epoxi poliamida rica en zinc (> 85% Zn metal)	•					•	•			•
ZN03	PV. EPOXY ZINC PRIMER QD	Epoxi zinc poliamina de curado muy rápido.	•					•	•			
ZN04	PV. EPOXY ZINC PRIMER 277	Epoxi poliamida rica en zinc (> 80% Zn metal)	•					•	•			•
ZN05	PV. ESI ZINC PRIMER A	Silicato de etilo rico en zinc.	•					•	•			•
ZN06	PV. ESI ZINC PRIMER H	Silicato de etilo rico en zinc (Pto. Inflamación > 18°C)	•					•	•			•
ZN07	PV. ESI ZINC PRIMER 21	Silicato de etilo rico en zinc (Pto. Inflamación > 21°C)	•					•	•			•
ZN08	PV. ESI ZINC PRIMER MC	Silicato de etilo con zinc monocomponente.	•				•		•			•
ZN10	PV. EPOXY ZINC PRIMER 65N3	Epoxi poliamida rica en zinc (> 65% Zn metal)	•					•	•			•
ZN12	PV. EPOXY ZINC PRIMER 550	Epoxi zinc poliamida. Excelente relación coste/prestaciones.	•					•	•			
ZN13	PV. ESI ZINC SHOP PRIMER AP	Silicato de etilo con zinc para aplicación automática y protección alta	•					•	•			
ZN14	PV. ESI ZINC SHOP PRIMER MP	Silicato de etilo con zinc de fácil aplicación y protección media.	•					•	•			



Pinturas Villada SKC, S.A.

Ctra Villalón, 7-9

34340 Villada (Palencia) · España

T +34 979 847 251

F +34 979 847 263

central@pinturasvillada.com

www.pinvisacoatings.com

