



## PINTURAS Y ADHESIVOS ESPECIALES

### AE-325 AUTONIVELANTE EPOXI NOVOLAC

#### Descripción

Sistema epoxi novolac de tres componentes, desarrollado para recubrir pisos industriales de hormigón y acero.

#### Ventajas

- Posee alta resistencia mecánica y a la abrasión, por lo que, se utiliza como acabado final de pisos industriales de alto tránsito.
- Además tiene excelente brillo y buena adherencia sobre sustratos que poseen revestimientos epoxis y acrílicos.
- También posee buen comportamiento cuando el sustrato tiene una temperatura de hasta 95°C.
- Gracias a su gran velocidad de curado permite realizar mantenimientos en planta en pleno funcionamiento.
- Se puede aplicar en una mano entre 1 y 3 milímetros.
- Es completamente aséptico. Especial para laboratorios.
- Tiene excelente resistencia a ácidos y bases minerales en alta concentración.

#### Preparación de Superficies

Superficies de Acero: para obtener un óptimo rendimiento, eliminar todo tipo de óxido y suciedad por rasquetado, lijado o con chorro abrasivo hasta metal blanco. Previamente aplicar fondo anticorrosivo.

Superficies de Hormigón: aplicar sobre alisados de cemento. En piletas o tanques llaneados mecánicamente o con superficies muy lisas se debe arenar hasta obtener el perfil de rugosidad requerido. Limpiar y/o lijar si es necesario.

#### Método de Mezcla

Agitar convenientemente los envases por separado antes de realizar la mezcla entre los componentes. Mezclar cuidadosamente en la relación de mezcla especificada en las propiedades físico-químicas hasta lograr uniformidad del color. Esperar el tiempo de inducción especificado y aplicar.

#### Forma de Aplicación

Para realizar una aplicación sobre hormigón se debe colocar previamente una imprimación epoxi D-032. La superficie debe estar completamente limpia y seca. La temperatura del ambiente debe estar entre 5°C y 45°C. La humedad relativa del ambiente no puede superar el 80%. Se puede aplicar con soplete air-less y llana dentada.

#### Propiedades Físico - Químicas

( todos los ensayos se hicieron a 20°C y 50% de humedad relativa )

Tipo de Vehículo: epoxi novolac – aducto amina

Solventes: no contiene

Color: Ver carta de colores

Brillo: Brillante

Peso Específico 25°C: 1,62 ± 0,03kg/l (ASTM D333)

Adherencia: 4B (Cross-Cut Test) (ASTM D3359)

Dureza: H (Pencil Hardness) (ASTM D3363)

Sólidos en Peso: 100% (ASTM D2369)

Sólidos en Volumen: 100% (ASTM D2697)

VOC: 0 gr / litro (ASTM D3960)

Componentes: 3

Relación de Mezcla: Módulo completo.

Tiempo de Inducción: no corresponde

Rendimiento teórico: 1 m<sup>2</sup>/l para 1 mm de espesor

Vida Útil de la Mezcla: 30 minutos

Secado Duro en 1 mm: 12 horas

Período de Repintado: de 14 a 24 horas. Si la aplicación de la siguiente mano es mayor a 24 horas, lijar levemente.

Máxima Resistencia Físico-Química: 4 días

Tiempo de Almacenamiento: 12 meses en sus envases originales correctamente cerrados.

#### Presentación

En módulos de 12 litros.

#### Seguridad e Higiene

Producto combustible. Mantener lejos del calor o llama.

Conservar en envases bien cerrados.

Evitar el contacto prolongado con la piel.

En caso de contacto lavar con abundante agua. Si entra en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua y consultar al médico. Puede causar reacción alérgica en la piel e irritación en los ojos.

#### Tabla de Resistencia Química

( todos los ensayos se realizaron con 7 días de curado a 25°C y según la norma ASTM D543-84 )

Agente Químico	Afectado después de x meses
Agua Destilada	> 12
ácido sulfúrico 10%	>12
ácido sulfúrico 30%	>12
ácido sulfúrico 70%	>12
ácido clorídrico 20%	>12
ácido clorídrico 36%	2
ácido crómico 240g/l	>12
ácido nítrico 10%	>12
ácido nítrico 30%	>12
ácido nítrico 80%	8
ácido fosfórico 85%	10
Soda cáustica 10%	>12
Soda cáustica 50%	>12
Amoníaco 10%	>12
Amoníaco 25%	>12
Etolol 50%	2
Etolol 96%	destruido a los 50 días
Butanol	>12
Octanol	>12
Xileno	>12
Tolueno	2
Benceno	destruido a los 3 días
Crudo	>12

