

EP-306 AUTOIMPRIMANTE EPOXICO ALTOS SOLIDOS

Descripción

Sistema epóxico de dos componentes de alto poder anticorrosivo, **exento de plomo y cromo**, de excelente adherencia y buena elasticidad. Especialmente desarrollado para protección de sustratos ferrosos debidamente preparados en esquemas de alto rendimiento. Pueden aplicarse sobre el mismo o distintos tipos de pinturas y revestimientos base solvente (alquídicos, cauchos, acrílicos, vinílicos, epoxicos, poliuretanos, etc).

Para obtener óptima resistencia a los rayos ultravioletas aplicar 50 micrones de Esmalte Poliuretánico Alifático PE-200.

Ventajas

- Posee excelente adherencia sobre distintos sustratos como aluminio, cobre, bronce, acero inoxidable y hormigón.
- Posee buen comportamiento en ambientes húmedos.
- También posee buen comportamiento cuando el sustrato tiene una temperatura de hasta 90°C.
- Apto a cambios de temperatura por su módulo de elasticidad.
- Se puede obtener 300 micrones de espesor seco por mano.

Campos de Aplicación

En la industria petrolera, petroquímica, metalúrgica, siderúrgica, química, alimenticia, aeronáutica, naval, etc.

Preparación de Superficies

Superficies de Acero: para obtener un óptimo rendimiento, limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2½ (metal casi blanco). Para eliminar óxido con mala adherencia, escamas de laminación o revestimientos anteriores deteriorados, realizar chorreado comercial (Sa 2), limpieza mecánica (St 3) o manual (St 2).

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.

Superficies de aluminio, cobre, bronce e inoxidable: Limpieza con solvente (según norma SSPC-SP1).

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

Se puede aplicar a pincel, rodillo, soplete convencional o soplete air-less. La temperatura de aplicación es de -5 °C a 45 °C.

Dilución según método de Aplicación

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

Dilución	Viscosidad A+B	Mét.de Aplicación	Espesor Seco
0%	105 UK (1500cP)	Air-less tipo 30:1 pico 0019	300 micrones por mano
5%	88 UK (1095cP)	Air-less tipo 30:1 pico 0019	206 micrones por mano
10%	76 UK (670cP)	Soplete Convencional	120 micrones por mano
15%	68 UK (500cP)	Pincel	-
20%	60 UK (325cP)	Rodillo	-

Propiedades Físico - Químicas

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

Tipo de Vehículo: Epoxi - Poliámidoamina

Solventes: Xileno, Mek, Butanol, etc.

Color: Ver carta de colores

Brillo: Satinado

Peso Específico 25°C: 1,40 ± 0,03kg/l (ASTM D333)

Adherencia: 5 Mpa (Elcometer ISO 4624)

Resistencia a la abrasión: 100 gramos pérdida de peso (ASTM D4060)

Sólidos en Peso: 87% (ASTM D2369)

Sólidos en Volumen: 80% (ASTM D2697)

VOC: 182 gr / litro (ASTM D3960)

Componentes: 2 ("A" y "B")

Relación de Mezcla: 1 de "A" y 1 de "B" en volumen

Tiempo de Inducción: 20 minutos

Rendimiento teórico: 1 m²/l para 1 mm de espesor

Vida Útil de la Mezcla: 4 horas

Secado al tacto en 160 micrones: 200 minutos

Secado Duro en 160 micrones: 12 horas

Período de Repintado: de 14 a 96 horas. Si la aplicación de la siguiente mano es mayor a 96 horas, lijar levemente.

Máxima Resistencia Físico-Química: 7 días

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

Ensayos de Performance

Niebla Salina (ASTM B117): 2500 Horas sin ampollamiento ni corrosión superficial.

Presentación

En 4, 8, 20 y 40 litros.

Seguridad e Higiene

Leer hoja de seguridad.