

FICHA TÉCNICA

ARM ESMALTE EPOXI BRILLANTE	
Línea: Línea Industrial	Familia: BARNICES Y ESMALTES SINTÉTICOS.
Código de producto: P-032 _ _ _	Envases: 4 y 20 Kg. Catalizador 1 y 5 Kg

DEFINICIÓN DEL PRODUCTO Se trata de un esmalte epoxi-poliamida (2 componentes). Posee elevadas prestaciones anticorrosivas, de dureza, tenacidad y adherencia sobre diversas superficies. Producto adecuado para el recubrimiento de superficies metálicas, férricas o aleaciones no férricas, especialmente indicado para interior de tanques.

SUGERENCIAS DE APLICACIÓN Como acabado epoxi de uso general para estructuras metálicas diversas en ambientes industriales y marinos, además del pintado aleaciones ligeras. Cuando se requiere buenas características mecánicas asociadas a la buena protección anticorrosiva y buena protección contra humos, salpicaduras y derrames de productos químicos y disolventes.

DENSIDAD 1,50 ± 0,10 Kg/l a 20 ± 2°C, según color.

CONT. SÓLIDOS 60-70%,

COLOR Todos los listados en Tarifa

ASPECTO Brillante

ENDURECEDOR Catalizador Epoxi. Relación 4:1 peso.

LIGANTE Resinas EPOXI

SECADO Al tacto 2 horas a 20°C. Mínimo 10 horas para repintar.

TIEMPO DE VIDA DE LA MEZCLA 6 horas a 23°C

RENDIMIENTO TEÓRICO 4-6 m²/L, dejando 45 micras secas

MODO DE EMPLEO

Acero nuevo:

Chorro abrasivo hasta grado SA -2 ½ .Caso de aplicarse sobre acero galvanizado, metales no férricos o aleaciones ligeras, proceder a un ligero chorro para conseguir una cierta rugosidad en la superficie a recubrir.A continuación, limpiar y desengrasar minuciosamente antes de aplicar la imprimación.

Mantenimiento (repintado)

En sistemas bien adheridos, lavar con agua dulce a presión para eliminar manchas de aceite, grasa o suciedad. Los puntos o zonas de corrosión, han de eliminarse con chorro abrasivo localizado SA -2 ½ .Seguidamente parchear con Imprimación Epoxi hasta alcanzar el nivel de grosor original y finalizar la preparación con una capa de dicho acabado.

Condiciones de aplicación

No debe de aplicarse cuando la temperatura ambiente esté por debajo de 10°C o se prevea que la temperatura se situará por debajo del punto de rocío. La humedad relativa no debe exceder el 80%

El acabado epoxi cuando esta expuesto a la intemperie y principalmente en colores oscuros, tiene tendencia a calentar manifestando una alteración

de brillo y color. No obstante sus características de protección no son alteradas.

OTROS DATOS

Mezclar ambos componentes a bajas revoluciones. Preservar el envase de las heladas y de la exposición directa al sol. No mezclar con pinturas de diferente composición. Prestar atención a las indicaciones de la etiqueta, y evitar la inhalación de los vapores, el contacto con la piel y los ojos. En espacios cerrados, facilitar ventilación forzada, y usar equipos de protección personal.

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos.

Fecha de la última revisión del contenido: 29/04/2010
MOD. DTPD.03.00.2 V3 (09/08)