

ESMALTE EPÓXICO A.H.

(alta humedad)

(Componente A: Esmalte Epóxico)
(Componente B: Endurecedor 77)

RECUBRIMIENTO INDUSTRIAL PARA ACABADO DE ALTA DUREZA Y
APLICACIÓN EN AMBIENTES DE ALTA HUMEDAD

F-60

TIPO

Epoxi – Poliamida.

DESCRIPCIÓN

Esmalte de dos componentes, a base de resina epóxica curada con una poliamida especial y pigmentos inertes seleccionados. Especialmente formulado para ser aplicado y curado a bajas temperaturas y ambientes de humedad relativa de hasta 80%.

USOS

- Protección general de superficies interiores o exteriores de metal, acero, concreto, cemento, madera, acero galvanizado, etc.
- Recomendado para la protección de tanques, paredes, pisos, maquinarias, barcos, estructuras marinas, acueductos e industria en general.
- Particularmente adecuado en plantas de procesamiento de alimentos, cervecerías, plantas químicas, de papel, de cemento e ingenios azucareros.

VENTAJAS

- Gran resistencia a químicos fuertes, alcalinos, agua salada, aceites minerales, solventes, etc.
- Resistente a la humedad y al desgaste por la abrasión.
- Alto brillo, buena flexibilidad y excelente impermeabilidad
- Una vez seca es no contaminante.
- De fácil aplicación con soplete convencional, equipo airless, brocha o rodillo.
- Buenas propiedades de curado, inclusive a temperaturas próximas de 0°C y 80% de humedad relativa en el ambiente.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

La superficie debe estar libre de aceites, grasas, suciedad, polvo, cascarilla de laminación (milscale) pintura suelta, óxido, productos de corrosión y otro tipo de materia extraña.

PREPARACIÓN EN GENERAL

- Esmerilar todas las soldaduras disparejas y aristas vivas de los cantos y eliminar totalmente las salpicaduras eléctricas.
- Lavar eliminando grasas, aceites y todo contaminante soluble.
- Limpiar con escobilla manual o mecánica a un grado de limpieza mínimo a SSPC-SP11.
- Eliminar polvo y humedad.

HIERRO Y ACERO

- Eliminar grasas y aceites por medio de solventes.
- Se aconseja el tratamiento de la superficie con chorro abrasivo a metal blanco, SSPC-SP5 (mínimo SSPC-SP10) y el pintado previo con un anticorrosivo epóxico.

SUPERFICIES DE CEMENTO (HORMIGÓN)

- Aplicar el Imprimante Epóxico Monopol (F-05) como primera mano.
- No esperar más de 48 horas antes de aplicar el esmalte.

SUPERFICIES DE ESTUCO O YESO

- Aplicar el Sellador de Paredes Monopol (A-40), diluido (4 partes de agua por 1 SELLADOR)
- Dejar secar bien antes de aplicar el esmalte.

ALUMINIO Y FIERRO GALVANIZADO (CALAMINA).

- Lavado con solvente o agua con detergente.
- Imprimación con WASH PRIMER MONOPOL (D-25)

MADERA

- Lijar la superficie.
- Masillar grietas o defectos con MASILLA EPÓXICA MONOPOL (F-20).

REPINTADO

- En superficies anteriormente pintadas con pintura epóxica, se recomienda, mediante lijado, producir cierta porosidad en la superficie para mejorar la adherencia.
- Otras pinturas deberán ser eliminadas por medios mecánicos o chorro abrasivo dependiendo de la superficie.

MODO DE EMPLEO

- Antes de aplicar agite bien y por separado ambos componentes.
- Preparar solo la cantidad que se va a utilizar en el lapso de 4 horas.
- Se mezclan los dos componentes en la siguiente proporción:

2 partes de componente A: Esmalte Epóxico

A.H. (508111)

**1 parte de componente B: Endurecedor 77
(590077)**

- Una vez la mezcla homogénea se debe esperar 20-30 minutos antes de diluir (tiempo de inducción).
- Diluir con THINNER EPOXI 4044 según el tipo de aplicación.

TIEMPO DE VIDA DE LA MEZCLA

Aproximadamente 4 horas a 20°C

RECOMENDACIONES

- Evitar pintar a temperaturas inferiores a 10°C.
- La temperatura de la superficie debe ser 3°C mayor a la temperatura de rocío.
- Diluir solo con el diluyente indicado.
- En superficies que se encuentran directamente expuestas a la intemperie (radiación ultravioleta) la pintura epóxica tiene **tendencia al caleo o entizado (chalking)** sin perder sus cualidades de protección. En estos casos es preciso pintar sobre el epóxico con una pintura poliuretánica en capa delgada.

PRECAUCIONES

- Producto inflamable.
- Se recomienda el uso de máscara protectora contra vapores orgánicos, lentes de seguridad y guantes de PVC o látex.
- Mantener el ambiente bien ventilado durante la preparación, aplicación y secado.
- En caso de derrame sobre la piel, sacar la ropa y lavar el área con bastante agua y jabón.
- En caso de contacto con los ojos, lavar éstos con abundante agua durante por lo menos 15 minutos. Si la irritación persiste consultar un médico.
- Tóxico, no ingerir. Si es el caso consultar un médico inmediatamente.
- Mantener el envase bien cerrado, lejos del fuego y fuentes de calor en un lugar seco y ventilado.

- Mantener fuera del alcance de los niños en todos los casos. Durante la preparación y aplicación del producto y una vez aplicado el mismo, hasta que seque totalmente y no tenga olor.

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 1 año.

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

LIMPIEZA DE SUPERFICIES FERROSAS

- DESENGRASANTE PARA METAL MONOPOL (K-05),
- FOSFATIZANTE MONOPOL (K-10), PASIVADOR MONOPOL (K-12).

NIVELACIÓN DE SUPERFICIES

- MASILLA EPÓXICA (F-20)
- MASILLA PLÁSTICA (C-05)

IMPRIMACIÓN DE SUPERFICIES GALVANIZADAS O DE ALUMINIO (metales no ferrosos)

- WASH PRIMER MONOPOL (D-25)

PROTECCIÓN ANTICORROSIVA

- ANTICORROSIVO EPOXI FOSFATO DE ZINC (F-27)
- EPOXI PRIMER ZINC RICH MONOCOMPONENTE (F-30)
- ANTICORROSIVO EPÓXICO ZINC RICH (F-35)
- EPOXI PRIMER (F-40)
- EPOXI PRIMER AMINA (F-45)
- EPOXI PRIMER MONOCOMPONENTE (F-50)

IMPRIMACIÓN DE SUPERFICIES DE CONCRETO

- IMPRIMANTE EPÓXICO; Superficies húmedas (F-05)

- IMPRIMANTE EPÓXICO SIN SOLVENTE (F-06)

IMPRIMACIÓN DE PAREDES DE ESTUCO O YESO

- SELLADOR DE PAREDES MONOPOL (A-40)

SELLADO DE MADERA

- MASILLA EPÓXICA (F-20)
- FONDO POLIURETANO (F-165)

PROTECCIÓN DE LA SUPERFICIE PINTADA

- BARNIZ URETANO ACRÍLICO (F-166)

DILUYENTE

THINNER EPOXI 4044.

SISTEMA DE APLICACIÓN

Brocha o Rodillo: Muy bueno: diluir 20-35% si es necesario.

Soplete convencional: Excelente: diluir 25-40% si es necesario.

Soplete Airless: Excelente: diluir 0-10% si es necesario.

TIEMPO DE SECADO (20°C)

Al tacto: 1 hora.

Duro: 24 horas.

Total : 7 días

Repintado : 12 - 48 horas.

ACABADO SECO: Brillante

NÚMERO DE MANOS

Se recomienda aplicar 3 capas de ESMALTE EPÓXICO.

ESPESOR RECOMENDADO POR CAPA

76 micrones (mojado), 35 micrones (seco).

RENDIMIENTO TEÓRICO

48.6 m²/galón a 35 micrómetros de espesor (VER TABLA DE RENDIMIENTOS).

PORCENTAJE DE SÓLIDOS

Por peso: 61% +/- 2% dependiendo del color.

Por volumen: 46% +/- 2%.

ENVASES

1/4 galón (0.9 litros).

1 galón (3.8 litros).

Balde de 18 litros

GAMA DE COLORES

COLOR	CÓDIGO
PLATEADO	508007
CREMA	508250
NARANJA	508290
ROJO	508340
GRIS	508440
AZUL	508550
VERDE	508640
AMARILLO	508820
NEGRO	508990
BLANCO	508111

Nota: Preparamos colores especiales según muestrario utilizando los colores básicos, en pedidos mayores a 30 galones