



ESMALTE EPOXI 834

DESCRIPCION

Se trata de un esmalte de dos componentes, epoxi-poliamida, brillante. Recomendado como capa de acabado de sistemas epoxi. Posee elevadas prestaciones de dureza, tenacidad, y al desgaste por abrasión e impacto. Por su naturaleza, tiene alta resistencia frente a diferentes productos químicos, como grasas, aceites, ácidos, disolventes y soluciones alcalinas . Gran impermeabilidad al agua.

CAMPOS DE APLICACION

Como acabado de sistemas de pintado de elementos metálicos, máquinas, estructuras, etc., sometidos a ambientes altamente agresivos, en zonas marítimas, en la industria química, etc. Tiene tendencia a calentar en la intemperie.

CARACTERISTICAS TECNICAS

Acabado	:	Brillante
Color	:	S/m. Servicolor Industrial TITAN.
Peso específico	:	1,0 a 1,33 (según color)
Volumen sólidos	:	51,0 a 57,0 (según color)
Punto de inflamación	:	30°C.
Rendimiento teórico	:	11-14 m2./litro (30-35 micras)

Secaje	Al tacto	Manipulable
a 10°C:	1 h.	6 h.
a 23°C:	30'	4 h.

Vida de la mezcla : 6-8 horas

En envases de : 750 Ml. y 4 litros.

PREPARACION DE SUPERFICIES

Acero, hierro, madera, aluminio y aleaciones ligeras :

Imprimir con una o dos capas de imprimación Epoxi Antioxidante 831, o Imprimación Epoxi 832, según especificaciones o agresividad del medio.

En trabajos con granallado, en los que se necesita rapidez de secado, se puede utilizar como mano de Imprimación inicial, el Shop Primer 865.

En el caso de aluminio y aleaciones ligeras, también puede prepararse con una capa de Wash Primer Fosfatante 871.

Mantenimiento (repintado) :

En el caso de sistemas bien adheridos, limpiar a fondo las manchas de grasa, aceites y suciedad, matizar la superficie para asegurar la adherencia, y aplicar una o dos manos de Esmalte Epoxi 834, según especificación.

Cuando se trate de sistemas mal adheridos, eliminarlos mediante chorreado, raspado o pulido y proceder como en superficies nuevas.

MODO DE EMPLEO

Proporción de mezcla (volumen) :		BASE : 2 partes ENDURECEDOR . 1 parte		
Método de aplicación :	Brocha	Rodillo	Airless(*)	Pistola erográfica
Dilución orientativa :	5%	0-5%	0-5%	5-15%
Diluyente:		Diluyente N°.873		
Diámetro boquilla :	-	-	0,011"- 0,015"	1,7 m/m
Presión en boquilla:	-	-	150 - 175 atm.	3,4 atm.
Espesor recomendado :		30-35 micras secas (por capa)		
Limpieza de equipos :		Diluyente N°. 873		

(*) Los datos referentes a la aplicación Airless son solamente orientativos)

Condiciones de aplicación:

No debe aplicarse por debajo de 10°C de temperatura ambiente, o se prevea que la temperatura se situará por debajo del punto de rocío. La humedad relativa no debe exceder el 75%.

Observaciones :

Si se sobrepasa el límite máximo de repintado, será preciso provocar rugosidad en la superficie a fin de asegurar un buen anclaje

SEGURIDAD

Contiene resinas epoxi. Es un producto irritante para la piel y los ojos, puede provocar hipersensibilidad. En caso de contacto con la piel, lavar con abundante agua y jabón. En caso de contacto con los ojos, lavar con agua abundante y acudir al médico inmediatamente. En caso de ventilación insuficiente usar protección respiratoria adecuada.

FECHA de EDICION : Enero 2007

Toda ficha técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los dos años de su edición.

