

6 2 0 0 // 6 2 9 5 (A)

Esmalte epoxi poliamida

especificaciones

Color	Según carta de colores
Brillo	Brillante / Semi mate / Mate
Molienda	0 - 2
Viscosidad	18 seg mezclando (A+B)+30% de diluy.
Peso específico	0,99 - 1,26 gr/cm ³
No volátil	50 - 65 %
Diluyente	4600
Relación de mezcla	1 medida (en volumen) de parte A 1 medida (en volumen) de parte B
Vida útil de la mezcla	4 Hs
Forma de curado	Por reacción química entre los 2 componentes
Rendimiento	10 m ² /Lt para lograr 40 - 50 µm de espesor seco
Tiempo de secado	al tacto 1 - 2 Hs
	duro 6 - 10 Hs
Presentación	2 - 8 - 40 Lt

Nota: todos los ensayos fueron realizados a 20° C

Características

Material de dos componentes.

Producto de terminación formulado con resina epoxi curada con poliamidas.

Su fácil aplicación y alto brillo lo convierten en un producto ideal cuando se busca un acabado de muy buen aspecto.

Su resistencia a los productos industriales lo habilitan a cumplir el rol de película de cobertura sobre superficies expuestas a una mediana agresión química, vapores y/o ambientes salinos.

Película dura y flexible resistente a la abrasión.

Posee muy buena adherencia sobre fondo epoxi, formando de esta manera un esquema de alta performance.

No tiene resistencia al exterior, los rayos UV lo deterioran.

No apto para inmersión.

Usos

Alta protección sobre metales ferrosos oxidables.

Mantenimiento industrial. Para exterior de tanques, contenedores y cisternas; equipos y máquinas industriales, cañerías aéreas, aberturas metálicas, paredes, bases, escaleras, etc.

Apropiado para industrias químicas, petroquímicas, automotrices, del papel, refinerías, alimenticias, friso sanitarias.

Preparación de la superficie

La superficie a pintar debe encontrarse seca, libre de grasas, aceites, polvo o pinturas mal adheridas.

Sobre superficies metálicas el arenado o granallado son las mejores opciones para lograr adherencia. De lo contrario se puede lijar para lograr mordiente. Y luego aplicar una imprimación de fondo epoxi.

Sobre superficies de aluminio o galvanizadas se debe dar previamente un lavado con soda cáustica al 10% para dar mordiente. Luego debe lavarse con abundante agua para neutralizar la alcalinidad. Y luego aplicar una imprimación de fondo epoxi.

Tratándose de superficies pintadas, lijar previamente, aplicar en una pequeña zona el producto y observar si no se produce remoción, arrugado u otros defectos antes de pintar.

Aplicación

Ambos componentes deben mezclarse cuidadosamente:

En VOLUMEN: 1 medida de A + 1 medida de B

Dejar en reposo 10 - 15 minutos antes de su utilización para su prerreacción.

Bajo ningún motivo esta proporción debe ser variada.

Una vez lograda la mezcla homogénea de los dos componentes, se diluye con diluyente epoxi (4600):

- Para pintar a soplete, la dilución adecuada es de 15 - 30 %.
- Para pintar a rodillo o pincel, la dilución adecuada es de 5 - 15 %.

Se procede a su aplicación sobre la superficie logrando cubrirla en su totalidad, transcurrido un tiempo de 8 - 24 horas según sean las condiciones ambientales se aplica la mano siguiente. No se puede aplicar después de este intervalo de tiempo porque la película se encuentra demasiado seca y disminuye la adherencia entre las películas de pinturas, si el tiempo entre mano y mano excede las 24 horas es necesario un tratamiento de superficie (lijado) para originar mordiente.

En el momento de la aplicación la temperatura ambiental no debe ser inferior a 10°C ni superior a 30°C; la humedad relativa no debe ser superior a 85% y el sustrato debe tener una temperatura superior a la temperatura del punto de rocío para evitar condensaciones. En ambientes cerrados la ventilación debe ser adecuada para la eliminación de vapores de los disolventes que contiene la pintura.

Nota: Para más información solicitar la Material Safety Data Sheet (MSDS): **6200-//6295- (A)**