

6 4 2 2

Esmalte epoxi sin solvente uso alimenticio especificaciones

Color	Blanco fotosensible
Brillo	Brillante
Molienda	2
Viscosidad	45 seg mezclando (A+B)
Peso específico	1,54 gr/cm ³
No volátil	100%
Diluyente	Ver apartado <i>aplicación</i>
Relación de mezcla	80 medidas (en peso) de componente A 20 medidas (en peso) de componente B
Vida útil de la mezcla	30 min
Forma de curado	Por reacción química entre los 2 componentes
Rendimiento	4,5 m ² /Kg para lograr 150 µm de espesor seco
	al tacto 1 Hs
Tiempo de secado	duro 3 - 6 Hs
	curado 7 días
Presentación	4 Kg

Nota: todos los ensayos fueron realizados a 20° C

Características

Material de dos componentes.

Producto de terminación, sin solventes y alta resistencia química, formulado con resina epoxi curada con poliaminas.

Apto para contener en inmersión agua potable, vino, cerveza,, mostos, leche, aceites, jugos concentrados, azucares, vinagre, melaza, sueros, vaselina, y todo tipo de alimentos corrosivos.

Apto para contener en inmersión de detergente al 35%, ácido acético al 7%, ácido bórico saturado, ácido clorhídrico al 5%, ácido crómico al 5%, ácido fosfórico al 10%, ácido láctico al 5%, ácido nítrico al 3%, ácido oleico, ácido oxálico saturado, ácido sulfúrico al 10%, aceites minerales, formol al 37%, hidróxido de sodio al 50%, petróleo y sus derivados, líquidos cloacales y residuos industriales, distintos tipos de diluyentes, etc.

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.

Fotosensible, es decir, cambia su color en los primeros días de su aplicación, tornando a un color amarillo verdoso.

Usos

Alta protección sobre superficie de metales ferrosos oxidables o cementicias.

Muy utilizado cuando se requiere recubrir con altos espesores evitando deterioro de las paredes de contenedores o tanques que almacenan sustancias agresivas en la industria de la alimentación.

Mantenimiento industrial. Para interior de tanques, contenedores y cisternas; equipos y máquinas industriales, cañerías que se encuentran en un medio agresivo química y físicamente.

Preparación de la superficie

La superficie a pintar debe encontrarse seca, libres 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 PESO: 80 medidas de A + 20 medidas de B

Mezclar durante 2 minutos antes de su utilización para su prereacción.

Bajo ningún motivo esta proporción debe ser variada.

Aplicación:

- Se aplica a espátula o pinceleta de cerda gruesa y corta.
- Se puede aplicar con rodillo, para este caso debe diluir con un 10 - 15 % de alcohol etílico.

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.

Nota: Para más información solicitar la Material Safety Data Sheet (MSDS): **6422-**