

## 6 5 0 0

### Esmalte epoxi bituminoso

#### especificaciones

Color	Negro
Brillo	Brillante
Molienda	0
Viscosidad	15 seg mezclando (A+B)+30% de diluy.
Peso específico	1,22 gr/cm <sup>3</sup>
No volátil	77%
Diluyente	4600
Relación de mezcla	85 medidas (en peso) de parte A 15 medida (en peso) de parte B
Vida útil de la mezcla	4 Hs
Forma de curado	Por reacción química entre los 2 componentes
Rendimiento	5 m <sup>2</sup> /Kg para lograr 100 - 110 µm de espesor seco
Tiempo de secado	al tacto 2 Hs
	duro 8 - 10 Hs
Presentación	4 - 20 Kg

Nota: todos los ensayos fueron realizados a 20° C

### Características

Material de dos componentes.

Producto que combina las propiedades de un sistema epoxídico con el alquitrán de hulla.

Sus propiedades hidrofóbicas le permiten tener una excelente performance en inmersión en agua o en medios altamente húmedos convirtiéndolo en un producto de alta eficiencia anticorrosiva.

Excelente resistencia mecánica y química, con alto brillo y dureza.

Apto para inmersión en petróleo.

Producto de alto contenido de sólidos.

La temperatura de servicio de la película no puede superar los 80° C en forma continua.

No soporta exposiciones directas y continuas a los rayos de sol, las radiaciones UV lo deterioran.

El bitumen tiene propiedades de sangrado, es decir, si se repinta sobre el esmalte epoxi bituminoso con algún esmalte de color, éste se verá con un tinte marrón luego de unos días.

### Usos

Alta protección de metales ferrosos oxidables y maderas.

Excelente prestaciones en materiales en contacto con el agua: tuberías y tanques subterráneos, embarcaciones, pilotes, muelles, parte inferior de automóviles, rejillas, estructuras bajo tierra, revestimiento interno de tanques, piletas de tratamientos de efluentes, cañerías de líquidos cloacales, etc.

## Preparación de la superficie

---

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

La superficie debe ofrecer anclaje a la película, esto se logra arenando, granallando, lijando, cepillando, u otro tratamiento de superficie adecuado.

Si se trata de superficie ferrosa es aconsejable aplicar una primer mano de FONDO EPOXI para lograr una protección anticorrosiva y tener un excelente puente de adherencia.

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:  $\boxed{85 \text{ medidas de A}} + \boxed{15 \text{ medidas de B}}$

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 %.

Cuando se proteja metales, previo a la aplicación del esmalte epoxi bituminoso se debe pintar con fondo epoxi o wash primer para obtener la mejor protección anticorrosiva.

Se procede a su aplicación sobre la superficie logrando cubrirla en su totalidad. La segunda mano debe aplicarse transcurrido un tiempo de 8 - 24 horas de haberse aplicado la primer mano. Excedido este tiempo 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): 6500-