

Acabado Epoxico Amina H.B.

CERTIFICACIONES



RENDIMIENTO
TEÓRICO



6,8 m²/L a 100 μm
3,4 m²/L a 200 μm

SECADO A 20°C



Tacto: 1 hora
Intervalo para repintado:
mínimo 16 horas
máximo 48 horas

SEGURIDAD



Máscara y lentes



Guantes



Overol

APLICACIÓN



DILUCIÓN

AIRLESS SPRAY
0 - 10%

BROCHA
10 - 20%

RODILLO
10 - 20%

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento epoxico curada con amina modificada.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Recubrimiento protector de alto desempeño para la protección de interior de tanques, paredes, pisos, maquinaria, estructuras marinas, acueductos e industria en general sometida a agresión química y ambientes corrosivos.
- Provee una barrera dura, flexible y resistente a la abrasión.
- Recomendado para recubrimiento de interior de contenedores ferrosos y de concreto para aguas residuales.
- Buena resistencia a ácidos, álcalis, salmueras y agua de mar.
- Resistente e jet-fuel e inmersión total en agua.
- Recomendado para superficies que irán enterradas
- Fácil limpieza y desinfección
- Recomendado para acabados de superficies de acero protegidas con (F-28) Anticorrosiva Epoxi Fosfato de Zinc H.B. (533312)
- Compatible con sistemas poliuretánicos bicomponentes
- Excelente protección de superficies de concreto, previa imprimación con Imprimante Epóxico (F-05)

COLORES Y BRILLO.

Blanco (504.111) otros colores a pedido, acabado semi-brillo

INFORMACIÓN BÁSICA

Densidad	Aproximadamente 1,5 g/ml
Contenido de sólidos	Aproximadamente 68% en volumen
Espesor recomendado	100 - 200 μm película seca
Rendimiento teórico	6,8 m ² /L a 100 μm ; 3,4 m ² /L a 200 μm
Secado al tacto	1 h
Intervalo para repintado	mínimo: 16 horas máximo: 48 horas
Curado total	7 días
Estabilidad del envase	24 meses

**CONDICIONES
DE SUBSTRATO Y
TEMPERATURAS**

- **Acero para exposición atmosférica**
 - Chorro abrasivo SSPC-SP5 (metal blanco), SSPC-SP10 (metal casi blanco), mínimamente SSPC-SP6 (comercial)
 - Temperatura de sustrato, igual o mayor a 8°C durante la aplicación y curado y 3°C sobre punto de rocío
 - Imprimación con Anticorrosiva Epoxi Fosfato de Zinc H.B.
 - Al tratarse de superficies que estarán a la intemperie, se recomienda aplicar como capa final, una mano delgada de Esmalte Poliuretano (F-165)
- **Para inmersión en agua**
 - Imprimación con Imprimante Epoxi (F-05)

MODO DE EMPLEO

Mezclar en la proporción de
2 partes de componente A (504.111)
1 parte de endurecedor (590.076)

Tiempo de inducción
Tiempo de vida de la mezcla
(20 °C)

No requiere
4 horas

AIRLESS SPRAY

Thinner recomendado:
Volúmen de thinner:

Thinner Epoxi 4044
0 - 10 %

**SOPLETE
CONVENCIONAL**

No recomendado

BROCHA / RODILLO

Thinner recomendado
Volúmen de thinner

Thinner Epoxi 4044
10 - 20 % depende del espesor requerido y condiciones de aplicación

Precauciones / seguridad

Es una pintura en base a solventes orgánicos, evitar el contacto directo con la piel y la inhalación de los solventes, emplear guantes, lentes y máscaras con filtros contra vapores orgánicos

ALMACENAMIENTO

Se debe almacenar bajo techo en lugar seco y fresco a temperaturas entre 4°C a 35°C

ENVASES

Envase de cuarto de galón

1/4 galón, galón de 3,8 L y balde de 18 L.