

# Esmalte Epoxico

CERTIFICACIONES



RENDIMIENTO TEÓRICO



12,5 m<sup>2</sup>/L a 50 µm  
8,3 m<sup>2</sup>/L a 60 µm

SECADO A 20°C



Tacto: 2 h  
Intervalo para repintado:  
mín. 12 h max. 48 h  
Curado total: 7 días

SEGURIDAD



Máscara y lentes



Guantes



Overol

APLICACIÓN



AIRLESS SPRAY



SOPLETE



BROCHA



RODILLO

DILUCIÓN

0 - 15%

30 - 45%

15 - 25%

15 - 25%

Balde de 18 litros a pedido.

## DESCRIPCIÓN

Esmalte epóxico poliamida.

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alto brillo y buena flexibilidad
- Excelente resistencia a la abrasión
- Buena resistencia a compuestos químicos y agua poluida
- Recomendado para inmersión continua en agua y exposición atmosférica.
- Muy buena adherencia al acero
- De fácil limpieza y desinfección
- Libre de tóxicos
- Recomendado para acabados de superficies de acero protegidas con (F-27) Anticorrosiva Epoxi o (F-28) Anticorrosiva Epoxi H.B.
- Compatible con sistemas poliuretánicos.
- Excelente protección de superficies de concreto, previa imprimación con Imprimante Epóxico (F-05)

## COLORES Y BRILLO

Acabado brillante

Blanco	508.111	Rojo	508.340	Verde	508.640
Crema	508.250	Gris	508.440	Amarillo	508.820
Naranja	508.290	Azul	508.550	Negro	508.990
Plateado	508.007				

(otros colores a pedido)

## INFORMACIÓN BÁSICA A 20 °C

Contenido de sólidos  
Espesor recomendado por mano  
Rendimiento teórico  
Secado al tacto  
Intervalo para repintado

Aproximadamente 50 % en volumen (depende del color)

40 - 60

12,5 m<sup>2</sup>/L a 50 - 8,3 m<sup>2</sup>/L a 60 µm

2 h

mín. 12 h

máx. 48 h (pasado este tiempo se recomienda lijar suavemente antes de repintar)

7 días

3 años

Curado total  
Estabilidad del envase

**CONDICIONES  
DE SUBSTRATO Y  
TEMPERATURAS**

- **Para inmersión en agua**  
Acero, chorro abrasivo SSPC-SP5 (metal blanco).  
Imprimación con Anticorrosivo Epoxi H.B. (F-28).
- **Para exposición atmosférica**  
Acero, chorro abrasivo SSPC-SP5 (metal blanco), SSPC-SP10 (metal casi blanco), mínimamente SSPC-SP6 (comercial).  
Imprimación con Anticorrosiva Epoxi H.B. (F-28)  
Al tratarse de superficies que estarán a la intemperie, se recomienda aplicar como capa final, una mano delgada de Esmalte Poliuretano (F-165).
- **Acero galvanizado**  
Limpieza con detergentes industriales.
- **Para todos los casos la temperatura de sustrato debe ser igual o mayor a 8 °C durante la aplicación y curado y, 3 °C sobre el punto de rocío.**

**MODO DE EMPLEO**

Mezclar en la proporción de:  
**2 partes de componente A (508.\*) - \*Ver: Colores y brillo**  
**1 parte de endurecedor B (590.079)**

Tiempo de inducción  
Vida de la mezcla a 20 °C

20 minutos  
6 horas

**AIRLESS SPRAY**

Thinner recomendado  
Volumen de thinner

Thinner Epoxi 4044  
0 - 15 %

**SOPLETE  
CONVENCIONAL**

Thinner recomendado  
Volumen de thinner

Thinner epoxi 4044  
30 - 45 % depende del espesor requerido y condiciones de aplicación

**BROCHA / RODILLO**

Thinner recomendado  
Volumen de thinner

Thinner Poliuretano 4044  
15 - 25 % 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**

Cuarto galón 0,9 litros  
Galón 3,8 litros  
Balde de 18 litros