

# Pintura Epoxica H.B.

CERTIFICACIONES



## RENDIMIENTO TEÓRICO



5,3 m<sup>2</sup>/l a 150 µm  
4,0 m<sup>2</sup>/l a 200 µm



## SECADO

Tacto: 2.5 h  
Intervalo para repintado:  
min. 12 h max. 48 h  
Curado total: 7 días

## SEGURIDAD



Máscara y lentes



Guantes



Overol

## DILUCIÓN



AIRLESS SPRAY  
0 - 15%



SOPELETE  
30 - 45%



BROCHA  
20 - 40%



RODILLO  
20 - 40%

## DESCRIPCIÓN

Esmalte epóxico poliamida de altos sólidos.

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Especial para aplicar espesores altos en una capa
- Buena flexibilidad y excelente impermeabilidad
- Excelente resistencia a la abrasión
- Buena resistencia a químicos y agua poluida
- Recomendado para inmersión continua en agua
- Recomendado para superficies que irán enterradas
- Fácil limpieza y desinfección
- Libre de tóxicos una vez seco
- Recomendado para acabados de superficies de acero protegidas con anticorrosivas epoxicas ricos en zinc o poliuretánicas.
- Compatible con sistemas poliuretánicos bicomponentes
- Excelente protección de superficies de concreto, previa imprimación con Imprimante Epóxico (F-05)

## COLORES Y BRILLO

• **Colores a pedido:** Blanco ral 9010, Crema ral 1015, Rojo ral 3002, Verde ral 6029, Gris ral 7040, Amarillo ral 1003 y Negro ral 9017

- Acabado semi-brillante.

## INFORMACIÓN BÁSICA A 20 °C

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

Aproximadamente 1,5 g/ml  
Aproximadamente 80% en volumen  
150 - 200 µm película seca  
5,3 m<sup>2</sup>/l a 150 µm - 4,0 m<sup>2</sup>/l a 200 µm  
2,5 h  
mín. 12 h  
max. 48 h  
7 días  
12 meses

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 Fosfato de Zinc

**Para exposición atmosférica**

- **Acero**, 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  
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.
- **Piso de cemento**, lfraguado mínimo 28 días, con rugosidad semejante a lija N°100, humedad máxima 4% y temperatura mínima de superficie y ambiente de 8°C  
Imprimación con Imprimante Epoxi (F-05)  
Evitar pintar con humedad relativa mayor a 75%

**MODO DE EMPLEO**

Mezclar en la proporción de:  
**2 partes de componente A (503.111)**  
**1 parte de endurecedor (590.093)**

Tiempo de inducción  
Vida de la mezcla a 20°C

15 minutos  
3,5 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 epoxi 4044  
20 - 40 % 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 8°C a 35°C

**ENVASES**

Galón de 3,8 litros y balde de 18 litros.