

FICHA TÉCNICA

EPOX 60

Esmalte epoxi

CARACTERÍSTICAS	Acabado brillante epoxi-poliamídico bicomponente, secado a temperatura ambiente o aire forzado con excelente resistencia a sales, agua, álcalis; adecuado para ambientes corrosivos industriales y marinos.			
USO	Se utiliza como acabado donde se requiere una alta resistencia mecánica, al impacto y a la abrasión y una buena resistencia química en el pintado de máquinas herramientas, plantas químicas, equipos portuarios. Aplicado sobre imprimaciones epoxídicas e intermedias, es el recubrimiento ideal para proteger obras como plataformas, cascos de barcos, plantas químicas, tanques de almacenamiento situados en atmósferas particularmente severas.			
PROPIEDADES DEL PRODUCTO		VALOR	MÉTODO	
	Peso específico (A+B)	1000-1100 g/l		
	Temperatura de utilización	< +120°C		
	Punto de inflamación	25°C ± 2		
	Sólidos en volumen, %.	55 ± 2%		
ESPECIFICACIONES		VALOR	MÉTODO	
	Peso específico	1100-1200 g/l	PF3 interno	
	Vida útil	> 3 h	Interior PF7	
	Secado	Completo 24 h	Interior PF2	
	Brillo	> 80	Interior PF6	
ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	40	80	60
	Espesor de la película húmeda, µm	73	146	109
	Rendimiento teórico, m²/l	13,7	6,9	9,2
	Rendimiento teórico, m²/kg	13,1	6,6	8,8
ALMACENAMIENTO	El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a temperaturas entre +5°C y +30°C.			
COLORES	La gama de colores puede elegirse a partir de la carta de colores RAL. Entre una producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma producción.			
PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	Consideraciones generales: La superficie debe estar seca y limpia de diversos contaminantes como suciedad, aceite, grasa y sales. Superficies recubiertas <i>Con imprimación:</i> Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, y la aplicación está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación, se puede pintar. Si es necesaria una limpieza realizar un lavado de grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad). <i>Con capa de acabado completa:</i> si es compatible intacta y no descascarillada limpiar de aceite, y grasa con detergentes, después realizar lijado de superficie seguido de lavado a presión para eliminar polvo y sales. <i>Revestimiento oxidado:</i> Realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2,5; a continuación, restablecer el espesor de la imprimación. <i>Mantenimiento localizado:</i> Realizar una preparación mecánica St2 o St3 seguida de un lavado a presión para eliminar el aceite, la grasa, el polvo y las sales o un			

FICHA TÉCNICA

EPOX 60

Esmalte epoxi

chorro de arena Sa2 o Sa2,5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema en las capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS

Pulverización convencional o airless (a altas temperaturas y humedad <40% es posible "espolvorear"), rodillo, brocha (para pequeñas superficies y perfiles).

APLICACIÓN

Proporción de mezcla en peso	100:50 con endurecedor Multiepoxy
Proporción de mezcla en volumen	100:55 con endurecedor Multiepoxy
Dilución	0-5% con diluyente S800
Tiempo de uso 23°C	> 3 h
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, > 3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%
Método de aplicación sin aire	Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm², 2100 psi). Boquilla: 0,28 - 0,38 mm (0,011 - 0,018"). Ángulo del ventilador; 40 - 80°. Presión de aire: relación de compresión 30:1 (presión 150-180 kg/cm²)
Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm Ángulo del abanico; 30 - 50°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²
Diluyente para lavado	Nitro NV5000

SECADO

Los datos indicados deben considerarse puramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser más corto o más largo, teniendo en cuenta el espesor de la película, la ventilación, la humedad. Al repintar, la mejor adherencia se consigue cuando la siguiente capa se aplica antes de que se complete el tiempo de curado.

DTF 60 micras				
Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Polvo exterior	2h	60'	45'	30'
Seco al tacto	24h	16h	8h	6h
Catálisis completa	3g	36h	24h	18h
Tiempo de recubrimiento min.	24h	16h	8h	6h

IMPRIMACIONES RECOMENDADAS

Epoxi

FICHA TÉCNICA

EPOX 60

Esmalte epoxi

SISTEMA RECOMENDADO	Atmósferas industriales y marinas			
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
SISTEMAS POSIBLES	EpoX Zinc 2k	1	90	60
	Imprimación 40	1	109	60
	EpoX 60	1	109	60
	Total	3	308	180
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco
	Imprimación 40	1	127	70
	EpoX 60	1	109	60
	Total	2	236	130

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones de los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación fueron determinados a +23°C con 65% de humedad relativa en el ambiente y con los espesores indicados. En condiciones diferentes, los datos y los tiempos entre operaciones varían. La información técnica aquí contenida es meramente indicativa. Debido a la enorme variedad de soportes y condiciones de aplicación, se aconseja comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante ensayos realizados en la aplicación específica.