

FICHA TÉCNICA

EPOX 61

Esmalte epoxi

CARACTERÍSTICAS Acabado epoxi-poliarmídico bicomponente semibrillante, secado a temperatura ambiente o aire forzado con excelente resistencia a sales, agua, álcalis. Apto para ambientes corrosivos industriales y marinos.

USO Se utiliza como capa de acabado donde se requiera una alta resistencia mecánica, al impacto y a la abrasión y una buena resistencia química en el pintado de máquinas-herramienta, plantas químicas, equipos portuarios. Aplicado sobre imprimaciones epoxídicas e intermedias, es el revestimiento ideal para la protección de obras como plataformas, cascos de barcos, plantas químicas, tanques de almacenamiento situados en atmósferas particularmente severas. Puede aplicarse directamente sobre soportes galvanizados convenientemente tratados.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO	VALOR	MÉTODO
Peso específico (A+B)	1400-1500 g/l	
Temperatura de utilización	< +120°C	
Punto de inflamación	25°C ± 2	
Sólidos en volumen	55 ± 2%	
Brillo 60	50-60	

ESPECIFICACIONES	VALOR	MÉTODO
Peso específico	1500-1600 g/l	PF3 interno
Vida útil	Máx. 6 h	Interior PF7
Secado	Completo 20 h	Interior PF2
Brillo	50-60	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	6,8	9,2
Rendimiento teórico, m²/kg	9,5	4,7	6,3

ALMACENAMIENTO El producto es estable 1 año si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C.

COLORES La gama de colores puede elegirse a partir de la carta de colores RAL. Entre una tirada de producción y la siguiente el color puede ser ligeramente diferente, por lo que es necesario terminar el trabajo con la misma tirada de producción.

FICHA TÉCNICA

EPOX 61

Esmalte epoxi

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Consideraciones generales: La superficie debe estar seca y limpia de contaminantes de diversa índole como suciedad, aceite, grasa y sales.

Superficies recubiertas

Con imprimación: Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa, y la aplicación está dentro del tiempo máximo de recubrimiento se puede aplicar la imprimación. Si es necesaria una limpieza realizar un lavado de grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Con capa de acabado completa: si es compatible intacta y no descascarillada limpiar de aceite, y grasa con detergentes, después realizar un lijado de la superficie seguido de un lavado a presión para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: realizar preparación mecánica St2 o St3 seguida de lavado a presión para eliminar aceite, grasa, polvo y sales o chorro de arena Sa2 o Sa2.5; después restaurar el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: realizar la 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. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a 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	100:25 con endurecedor Multiepox
Relación de mezcla en volumen	100:30 con endurecedor Multiepox
Dilución	0-5% con diluyente S800
Tiempo de uso 23°C	Máx. 6 h
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, > 3°C en el punto de rocío Humedad relativa: < 70%
Método de aplicación Airless	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.

FICHA TÉCNICA

EPOX 61

Esmalte epoxi

	DFT 60 micras				
	Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
	Sin polvo	2h	60'	45'	30'
	Seco al tacto	16h	8h	6h	4h
	Catálisis completa	3g	36h	20h	18h
	Tiempo de superposición min.	16h	8h	6h	4h
IMPRIMACIONES RECOMENDADAS	Epoxi				
SISTEMA RECOMENDADO	Atmósferas industriales y marinas				
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco	
	Epox zinc 2k	1	90	60	
	Imprimación 40	1	109	60	
	Epox 61	1	109	60	
	Total	3	308	180	
SISTEMAS POSIBLES	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor seco	
	Imprimación 40	1	127	70	
	Epox 61	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.				