

FICHA TÉCNICA

EPOX 62

Esmalte epoxi gofrado

CARACTERÍSTICAS	Acabado epoxi-poliamídico bicomponente, con efecto texturizado, secado a temperatura ambiente o aire forzado con excelente resistencia a las sales, al agua, a los álcalis; por lo tanto, es adecuado para ambientes industriales y marinos corrosivos.			
USO	Se utiliza como capa de acabado sobre imprimaciones acrílicas o epoxi de dos componentes, donde se requiera alta resistencia mecánica, resistencia al impacto y a la abrasión y buena resistencia química, en el pintado de máquinas-herramienta, plantas químicas, mobiliario, carrocería industrial, equipamiento portuario. Para conseguir el efecto de relieve y poder ajustar el tamaño de la picadura, la viscosidad, el diámetro de la boquilla de la pistola y la presión de pulverización se ajustan de la siguiente manera: -Una boquilla pequeña, una viscosidad baja y una presión de pulverización alta producen una picadura fina y una película más fina. -Boquilla grande, viscosidad alta y presión de pulverización baja dan como resultado una picadura más grande y una película más gruesa.			
PROPIEDADES DEL PRODUCTO		VALOR	MÉTODO	
	Peso específico (A+B)	1300-1400 g/l		
	Temperatura de servicio	<+120 °C		
	Punto de inflamación	25°C±2		
	Sólidos en volumen	60±2%		
ESPECIFICACIONES		VALOR	MÉTODO	
	Peso específico	1400-1500 g/l	PF3 interno	
	Secado	Completo 20 h	Interior PF2	
	Vida útil	Máx. 6 h	Interior PF7	
	Brillo	30-40	Interior PF6	
ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Máximo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	60	125	80
	Espesor de la película húmeda, µm	100	208	133
	Rendimiento teórico, m²/l	10	4,8	7,5
	Rendimiento teórico, m²/kg	7,4	3,6	5,6
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 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 se puede aplicar la imprimación. Si la limpieza es necesaria realizar un lavado de grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).			

FICHA TÉCNICA
EPOX 62
Esmalte epoxi gofrado

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 contornos).

APLICACIÓN

Proporción de mezcla en peso	100:20 con endurecedor Epox Bucciato
Proporción de mezcla en volumen	100:25 con endurecedor Epox Bucciato
Dilución	0-5% con diluyente S800
Tiempo de uso 23°C	Máx. 6 h
Condiciones de aplicación	+5°C +40°C, >3°C en punto de rocío Humedad relativa: < 70%
Método de aplicación Airless	Presión de la boquilla: 15 MPa (150 kp/cm ² , 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/cm ²)
Modo de aplicación de pulverización convencional	Boquilla: 2,5 - 3 mm Ángulo del ventilador; 30 - 50°. Presión del aire: 3,5-4 kg/cm ²
Diluyente para lavado	Nitro NV5000

SECADO

Los datos facilitados deben considerarse meramente indicativos. El tiempo de secado real puede ser más corto o más largo, teniendo en cuenta el espesor de la película, la ventilación y la humedad. En caso de sobreaplicación, la mejor adherencia se obtiene cuando la capa siguiente se aplica antes del tiempo de curado completo.

Temperatura de la superficie	5°C	10°C	23°C	30°C
Polvo exterior	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
Tiempo de solapamiento máx.	5 días	4gg	3 días	2 días

Epoxi, poliacrílico

**IMPRIMACIONES
RECOMENDADAS**

FICHA TÉCNICA

EPOX 62
Esmalte epoxi gofrado

SISTEMA RECOMENDADO	Industrial y marino			
	Producto	Capas	Espesor húmedo	Espesor en seco
	Epoxy zinc 2k	1	90	60
	Imprimación 40	1	125	60
	Epoxy 62	1	133	80
SISTEMAS POSIBLES	Total	3	348	200
	Producto	Capas	Espesor en húmedo	Espesor en seco
	Imprimación 40	1	145	70
	Epoxy 62	1	133	80
	Total	2	278	150

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma correcta, es imprescindible seguir las instrucciones indicadas en 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.