

FICHA TÉCNICA

HYDRO EPOX 61

Esmalte epoxi diluible en agua

CARACTERÍSTICAS
 S Esmalte epoxi al agua, bicomponente, cepillado, con buen tiempo de secado a temperatura ambiente o con aire forzado (máx. 70°C). Se caracteriza por buenas propiedades de adherencia y resistencia en ambientes corrosivos, industriales y marinos, con buena resistencia a la abrasión, al agua y a las sales.

EMPLEO
 Se utiliza cuando se requiere resistencia a la tensión mecánica y a los líquidos corrosivos. Es un acabado que da un excelente resultado estético en el pintado de carrocerías industriales, contenedores, plantas químicas, equipos portuarios.

PROPIEDADES FÍSICAS	DESCRIPCIÓN	VALOR
	Peso específico (A+B)	1050-1150 g/l
	Temperatura de funcionamiento	< +120 °C
	Sólidos en volumen	50% 2±
	60° de brillo	35-45

ESPESOR Y RENDIMIENTO		Mínimo	Massimo	Recomendado
	Espesor de la película seca, µm	40	100	70
	Espesor de la película húmeda, µm	80	200	140
	Rendimiento teórico, m²/l	12.5	5	7.1
	Rendimiento teórico, m²/kg	11,4	4,6	6.5

ALMACENAMIENTO
 O El producto es estable 6 meses si se almacena en los envases originales a una temperatura entre +5°C y +30°C.

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

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE
Consideraciones generales
 La superficie debe estar seca y limpia de contaminantes de diversos tipos como suciedad, aceite, grasa, sales.

Superficie recubierta

Con imprimación: Si está limpia y libre de suciedad, aceite, grasa y el recubrimiento está dentro del tiempo máximo de recubrimiento de la imprimación, se puede recubrir. Si es necesario, limpiar mediante hidrolavado grado Wa 2 (superficie libre de aceite, grasa, sales, suciedad).

Como capa de acabado completa: Si es compatible, no presenta daños y no se desprende, limpiar con detergentes para eliminar el aceite y la grasa. A continuación, lije la superficie y lávela con una hidrolimpiadora para eliminar el polvo y las sales.

Revestimiento oxidado: 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 chorro de arena Sa2 o Sa2.5; a continuación, restablecer el espesor de la imprimación.

Mantenimiento localizado: 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 chorro de arena Sa2 o Sa2.5. Redondear los bordes de la pintura bien anclada y restaurar el sistema a sus capas y espesores originales.

HERRAMIENTAS
 Pulverización convencional o airless, rodillo, brocha.

FICHA TÉCNICA
HYDRO EPOX 61
Esmalte epoxi diluible en agua
SOLICITUD

Proporción de mezcla en peso	100:50 con esmalte endurecedor Hydro Epox
Proporción de mezcla por volumen	100:58 con esmalte endurecedor Hydro Epox
Dilución	0-10% con agua
Tiempo de utilización 23°C	5-6 h
Condiciones de aplicación	+5°C+ 40°C, temperatura > 3°C punto de rocío
	Humedad relativa: < 70 %.
Modo 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 del aire: 150-180 kg/cm²
	Relación de compresión 30:1
Método convencional de aplicación por pulverización	Boquilla: 1,6 - 1,8 mm
	Ángulo del ventilador; 30 - 50°.
	Presión del aire: 3,5-4 kg/cm²
Diluyente de lavado	Agua

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 consigue cuando la siguiente capa se aplica antes del tiempo de curado completo.

DTF 70 micras				
Temperatura de la superficie	10°C	23°C	35°C	Horno 60°C
Fuera polvo	60'	45'	30'	20'
Seco al tacto	6h	3h	2h	1h
Catálisis total	72h	24h	16h	1h
Tiempo de solapamiento min.	6h	3h	2h	1h
Tiempo de solapamiento max	6 días	5 días	3 días	2 días

FONDOS RECOMENDADOS

Imprimación epoxi Hydro Primer 40, imprimación poliacrílica Hydro Primer 46.

SISTEMA RECOMENDADO

Atmósfera industrial y marina			
producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
Hidroimprimación 40	1	160	80
Hidroimprimación 40	1	160	80
Hydro Epox 61	1	140	70
total	3	460	230

SISTEMAS POSIBLES

producto	Capas	Espesor húmedo	Grosor seco
Hidroimprimación 46	1	200	100
Hydro Epox 61	1	140	70
total	2	340	170

ADVERTENCIAS

Para realizar el trabajo de forma artesanal, es imprescindible seguir las instrucciones de los libros CAP Arreghini. Los datos de especificación se determinaron a +23°C con una humedad relativa del 65% en la sala y 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 de , se recomienda comprobar la idoneidad del producto y su eficacia mediante pruebas

FICHA TÉCNICA

HYDRO EPOX 61

Esmalte epoxi diluible en agua

realizadas en la aplicación específica.