

ESMALTE EPOXICO ALUMINIO EPOXY POLIAMIDA

DESCRIPCIÓN

ESMALTE EPOXICO ALUMINIO, es un recubrimiento epoxy - poliamida de dos componentes con alto contenido de aluminio, formulado para ser aplicado sobre sustratos donde se requiera un acabado resistente a altas temperaturas hasta un máximo de 250 Cº, así como para mantenimiento industrial donde se necesite un acabado que brinde una protección contra ambientes corrosivos.

USOS

Se recomienda como capa final en la protección de estructuras de acero y galvanizado, expuestas a ambientes agresivos.

1. CARACTERÍSTICAS

- VEHICULO

Epoxi-poliamida

- SÓLIDOS EN VOLUMEN

45 % +/-2

- SÓLIDOS EN PESO

55 % +/- 2 mezclado, puede variar según el color.

- COLOR

Aluminio

Las pinturas epóxicas tienden a tizarse y amarillarse por acción de los rayos ultravioleta.

- ACABADO

Satinado.

- CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)

Para color puro, mezclado

Sin reducción: 470 gr. / Lt.

- NUMERO DE COMPONENTES

Parte A: Pigmentada

Parte B: Catalizador

Relación de mezcla: 3:1 en volumen

- TIEMPO DE SECADO, INDUCCION, VIDA UTIL Y CURADO
A 6 mils húmedos y 50% H. R.

	25°C
Al tacto	1 hora
Repintar	8 hrs.
Mín - máx.	6 días
Para curar	7 días
Vida útil	8 hrs.
Inducción	30 min.

NOTA: El tiempo de secado depende de la temperatura, humedad y espesor de película.

- ESPESOR DE PELICULA RECOMENDADO

De 2 mils secos (50 micrones) por capa.
5 mils húmedos por capa.

- RENDIMIENTOS

33.75 m²/gln a 2.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.
20.25 m²/gln a 2.0 mils considerando 40% de pérdidas.



- RESISTENCIA AL CALOR
250 °C máximo.

- SOLVENTE DE DILUCION Y LIMPIEZA DE EQUIPOS
Diluyente Epóxico Universal.

- TIEMPO DE ALMACENAJE
12 meses sin mezclar y a condiciones normales de almacenamiento, en ambiente fresco y ventilado.

2. PREPARACION DE SUPERFICIE

- HIERRO O ACERO
Se aplica como acabado sobre anticorrosivos epóxicos e incluso sobre pinturas base zinc orgánico e inorgánico.

- FIERRO GALVANIZADO
Efectuar una limpieza con solvente. Aplicar una capa de Wash Primer y recubrir el mismo día con el Esmalte Epóxico Aluminio.

- CEMENTO TARRAJEADO O CONCRETO
Debe estar completamente seco o fraguado, libre de polvo, grasa o suciedad. En algunos casos usar como base el Sellador Epóxico.

3. CONDICIONES AMBIENTALES DE APLICACIÓN

- TEMPERATURA AMBIENTE:
Mínima: 5°C
Máxima: 40°C

- TEMPERATURA DE LA SUPERFICIE:
Mínima: 5°C
Máxima: 35°C
La temperatura de la superficie deberá estar como mínimo 3°C por encima de la temperatura del punto de rocío.

- HUMEDAD RELATIVA:
Mínima: 10%
Máxima: 85%

4. FORMA DE APLICACIÓN

- BROCHA O RODILLO
Usar la pintura tal como queda después de catalizar. De ser necesario diluir con Diluyente Epóxico Universal.

- PISTOLA CONVENCIONAL
Diluir de un 10-15% de Diluyente Epóxico Universal.
Equipo De Vilbiss JGA 510 o equivalente, pico de fluido E, casquillo de aire 704, presión de atomización 40-60 psi, presión de pintura 10-20 psi.

- PISTOLA AIRLESS
De ser necesario diluir hasta 5% con Diluyente Epóxico Universal
Equipo Graco o equivalente. Orificio 0.013"-0.017", presión de pintura 2,500 psi.

NOTA: Los porcentajes de dilución que se indican se aplican solo si se usan los espesores y equipos recomendados.



6. SISTEMAS RECOMENDADOS

- **Acero-servicio atmosférico**

1 capa Anticorrosivo Epóxico KB de 3 - 4 mils.

1 capa Esmalte Epóxico Aluminio.
a 2 mils.

- **Concreto-servicio atmosférico**

1 capa de Sellador Epóxico a 4 mils.

2 capas de Esmalte Epóxico Aluminio a 2 mils/capa.

- **Acero-servicio atmosférico,
Acabado poliuretano exterior**

1 capa Anticorrosivo Epóxico KB de 3 - 4 mils

1 capa Esmalte Epóxico Aluminio a 2 mils

1 capa de Interthane 1060 PL a 2 mils

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.