

ANTICORROSIVO EPOXICO KB

EPOXY POLIAMIDA

DESCRIPCION

Es un anticorrosivo Epoxi-Poliamida, con pigmentos inhibidores de corrosión, de dos componentes y del tipo Hi-Build (alcanza altos espesores por mano).

Debido a su contenido de sólidos en volumen, otorga un mayor rendimiento por m² y con una sola capa puede alcanzar un espesor de película seca, mayor al espesor que se logra con un Epóxico Poliamida convencional, con el consecuente ahorro de mano de obra por aplicación y tiempo de ejecución.

USOS

Formulado para el mantenimiento industrial y marino, donde se requiera un acabado resistente a la acción de ambientes corrosivos severos. Debido a su alta dureza es recomendable para aplicarse en superficies expuestas a gran abrasión. Se recomienda su uso para servicios atmosféricos en general.

1. CARACTERISTICAS

● **VEHICULO**

Epoxi-poliamida

● **SÓLIDOS EN VOLUMEN**

60% +/-2

● **SÓLIDOS EN PESO**

73 % +/- 2

● **COLOR**

Verde, Negro, Gris, Blanco y Rojo Oxido.

● **ACABADO**

Mate

● **CONTENIDO DE VOLATILES (VOC)**

Para color puro, mezclado

Sin reducción: 352 gr. / Lt.

● **NUMERO DE COMPONENTES**

Parte A: Pigmentada

Parte B: Catalizador

Relación de mezcla: 4:1 en volumen

● **TIEMPO DE SECADO, INDUCCIÓN, VIDA UTIL Y CURADO**

A 9 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 3 - 4 mils secos (75 – 100 micrones) por capa.

5 - 7 mils húmedos por capa (sin dilución)

● **RENDIMIENTOS**

22.5 m²/gln a 4.0 mils secos sin considerar pérdidas por aplicación y trasegado del producto.

13.5 m²/gln a 4.0 mils secos considerando 40% de pérdidas.

- **RESISTENCIA AL CALOR SECO**

135° C máximo

- **SOLVENTE DE DILUCION Y LIMPIEZA DE EQUIPOS**

Diluyente Epoxico Universal DL80.

- **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**

Arenado comercial según SSPC-SP6 o Arenado cercano al metal blanco según SSPC-SP10, para exposiciones atmosféricas o medianamente agresivas. Para ambientes agresivos, Arenado al metal blanco según SSPC-SP5. Perfil de rugosidad: 1.5 a 3 mils.

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. FORMAS DE APLICACION

- **BROCHA O RODILLO**

Usar la pintura tal como queda después de catalizar. De ser necesario diluir con Diluyente Epoxico Universal DL80.

- **PISTOLA CONVENCIONAL**

Diluir de un 10 - 15% con Diluyente Epoxico Universal DL80. 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**

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.

5. ACABADOS RECOMENDADAS

- Interpoxy Finish 458 KB

- Interpoxy Finish 550 TC

- Esmaltes Epóxicos Bituminosos

- Esmaltes Epoxy-Aminas

- Esmaltes Poliuretanos

Cualquier consulta adicional contactarse con nuestro Departamento de Servicio Técnico.