

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 400

Esmalte Epoxi Autoimprimante de Altos Sólidos - (40-color)

Revestimiento autoimprimante de alto contenido de sólidos y excelente resistencia a la corrosión, que brinda altos espesores de película seca en una sola mano. Tiene extraordinaria adherencia y buena flexibilidad y ofrece gran resistencia a la abrasión y al ataque de agentes químicos. Se aplica directamente sobre una gran variedad de sustratos sin necesidad de fondos anticorrosivos y no requiere manos de terminación aunque puede ser pintado con cualquier esmalte de acabado, como los de las líneas EPO-LUX y URE-LUX. Puede ser aplicado sobre metales oxidados. Es recomendado en aquellos casos en que es difícil realizar una buena preparación del sustrato, como en puentes, acero estructural, plataformas off-shore, tuberías, mantenimiento en ambiente industrial o marino, etc. Presta muy buen servicio en inmersión, por lo que es indicado también como revestimiento interno para tanques de agua industrial, combustibles y productos químicos. Por su alto espesor y gran resistencia a la abrasión, es el producto recomendado para el revestimiento de pisos industriales.

EPO-LUX, como todos los revestimientos epóxicos, presenta atizamiento después de una exposición prolongada a los rayos ultravioleta.

DATOS TÉCNICOS *

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente reactivo)

RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Base:	1,000 l
		Reactivo:	1,000 l
PESO ESPECÍFICO:		Base:	1,380 Kg/l
		Reactivo:	1,380 Kg/l
		Mezcla :	1,380 Kg/l
CONTENIDO DE SOLIDOS:		Por peso:	85,0 ± 1 %
		Por volumen:	81,0 ± 1 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):		Al tacto:	4 horas
		Para repintar:	24 horas
		Duro:	24 horas
		Curado total:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	6 horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCION	:	20 minutos
TEMPERATURA DE APLICACION	:	5° C a 35° C
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	100° C máximo, continua
COLOR	:	Blanco, Gris, Negro, Ocre, Amarillo Med. Y Rojo Oxido
BRILLO	:	Semibrillo
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses
RENDIMIENTO TEORICO	:	4 m ² /litro para 200 µ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
FONDOS RECOMENDADOS	:	33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi
DILUYENTE	:	Diluyente 33-3
TIPO DE SOLVENTES	:	33-3
PRESENTACION	:	½ , 2 , 8 , 20 y 40 litros

* Aplicables al 40-1034 Blanco.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc. Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (1:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003). Máxima dilución permitida: 50% para la primera mano (imprimación) y 20% para las restantes.**
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 6 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 5°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- **Aplicar como mínimo de 2 manos cruzadas (300 µ de espesor de película seca).** Para asegurar el espesor se aconseja demarcar áreas correspondientes con la cantidad de pintura a aplicar (Ej: 31m² para un kit de 8 litros resulta en 300µ).
- En caso que la superficie se encuentre penetrada por grasas o aceites, es aconsejable aplicar una solución de soda cáustica al 10% en agua que se utilizará cuantas veces sea necesario hasta que no flote mas grasa. Lavar con abundante agua.
- Las superficies cementicias deben ser previamente neutralizadas con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua. Dejar actuar 5 minutos y enjuagar con abundante agua limpia hasta eliminar la acidez (Ph 7). Dejar secar.
- Si se desea obtener una superficie antideslizante, sembrar cuarzo molido (de granulometría adecuada y en cantidad según rugosidad requerida) sobre la primera mano aun fresca. Una vez seca eliminar el cuarzo no adherido mediante cepillado y proceder a aplicar la segunda mano.
- Seca al tacto en 4 hs. Repintar a las 24 horas (a 25°C y 50% HRA).
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003).**

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir en forma inmediata al médico.
- Mantener alejado del alcance de los niños.
- Mantener alejado del fuego, y/o de fuentes de calor intenso.
- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencias prácticas al momento de la impresión del presente boletín con el fin de orientar al usuario. En caso de consultas específicas, rogamos dirigirse al Departamento Técnico de STEELCOTE.