

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX CAÑERÍAS - (31-color)

Esmalte epoxi - poliamida de dos componentes de secado al aire o en horno, que brinda una película protectora semibrillante, de gran dureza, adherencia y elasticidad.

Presenta excelente resistencia a la abrasión, a los agentes químicos y a condiciones ambientales agresivas.

Por sus características es un producto adecuado para el pintado de cañerías, aunque también para estructuras metálicas, maquinarias, etc., en laboratorios, frigoríficos y en la industria en general.

Este esmalte epoxi, como todo producto en base epoxi, presenta atizamiento después de una exposición prolongada a los rayos ultravioletas.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes	(Base pigmentada + Agente Reactivo)
RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen: Componente A: 1,000 l Componente B: 1,000 l
PESO ESPECÍFICO:	Componente A: 1,280 Kg/l Componente B: 0,930 Kg/l Mezcla: 1,100 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):	Inicial: 45"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso: 60,0 ± 1% Por Volumen: 48,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto : 20 minutos Para repintar : 2 horas Duro : 12 horas Curado Total : 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	: 7 horas a 20°C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	: 15 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	: 15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	: 100°C máximo, continua
COLOR	: Carta de colores Steelcote Ocre IRAM para cañerías de Gas
BRILLO	: Semibrillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	: 1 año
RENDIMIENTO TEORICO	: 12 m ² /lt. Para 40μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
FONDOS RECOMENDADOS	: 33-1430 Epo-Lux - Antióxido Castaño 33-1433 Epo-Lux - Antióxido Universal 33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi 33-1300 Speedepoxi
DILUYENTE	: 33-3
PRESENTACIÓN	: ½, 1, 4 y 20 Litros

*Esmalte Epoxi para Cañerías – Color: Ocre – (Cód. 31-4682)

INSTRUCCIONES DE USO

- Verificar que la superficie a pintar este libre de óxidos, grasas, aceites, ceras, jabónes, polvos, etc.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato (ferroso, no ferroso, cementicio, plásticos, madera, etc.) consultar cuál es el sellador o imprimante más adecuado, con su proveedor habitual o con el Departamento Técnico de Steelcote
- Mezclar cuidadosamente el Componente A con el Componente B, tapar el envase sin diluir la mezcla y dejar un tiempo mínimo de prerreacción de 15 minutos, para que la reacción avance. Cumplido este tiempo, destapar, mezclar nuevamente y diluir con Diluyente Epoxi (cód. 33-3), hasta la viscosidad deseada.
- Dado que la vida útil de la mezcla (pot-Life) es de 7 horas a 20°C, se recomienda preparar solamente la cantidad a utilizar en ese periodo.
- Este esmalte requiere una temperatura mínima de aplicación de 15°C para su curado, no se recomienda aplicarlo con temperaturas inferiores a esta.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad.
- Puede repintarse a las 12 horas, superadas las 24 horas lijar suavemente la superficie.
- El producto queda completamente curado a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- La película se puede hornear, previo oreo, durante 20-30 minutos a temperatura ambiente, durante 90 minutos a 85°C, 60 minutos a 100°C ó 30 minutos a 115°C para obtener resultados equivalentes.

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc. lo antes posible.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección. No inhalar los vapores.
- En caso de contacto directo con la piel, lavar inmediatamente con agua y jabón. En caso de salpicaduras en los ojos, lavar con abundante agua y llamar al médico.
- Mantener alejado del fuego y de fuentes de calor intenso.
- **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 obtenidas al momento de la impresión del presente boletín con el fin de orientar al usuario. En el caso de consultas específicas, rogamos dirigirse al Departamento Técnico de STEELCOTE.