

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX

Primer Epoxi - (33-2110)

Primer epoxi - poliamida de dos componentes de secado al aire o en horno, de gran dureza, excelente adherencia, elástico y muy flexible, que actúa como puente de adherencia entre los revestimientos epóxico o poliuretánicos y los sustratos no metálicos de baja porosidad mas diversos. Es el fondo adecuado para los acabados de las líneas **Epo-Lux**, **Epo-tex** y **Ure-Lux** sobre concreto, mampostería, plásticos, maderas, fibra de vidrio, porcelana, azulejos, cerámica etc.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes	(Base pigmentada + Agente Reactivo).
RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen: Base (A): 0,850 l. Reactivo (B): 0,150 l.
PESO ESPECÍFICO:	Base (A) : 1,370 gr/ml. Reactivo (B) : 0,970 gr/ml. Mezcla : 1,240 gr/ml.
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso : 60,0 ± 1%. Por volumen : 47,7 ± 1%.
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto : 30 minutos Para repintar : 4 horas Duro : 6 horas Curado Total : 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	: 8 Horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	: 1 hora
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	: 15° C a 35° C
TEMPERATURA DE SERVICIO	: 90° C máximo, continua
COLOR	: Blanco
BRILLO	: Mate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	: 1 año
RENDIMIENTO TEORICO	: 13 m ² / litro para 35μ de película seca.
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
ACABADOS RECOMENDADOS	: Epo-tex, Epo-Lux, Epo-Lux Secado Rápido y Ure-Lux
DILUYENTE	: 33-3
PRESENTACIÓN	: 1.5; 3; 6; 12 y 30 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- En caso que la superficie se encuentre penetrada por grasas o aceites, lavar previamente con una solución de soda cáustica al 10% en agua, hasta que no flote más grasa. Enjuagar con abundante agua limpia.
- Si se trata de superficies cementicias muy alisadas, ferrocementados, cerámicas o azulejos, lavar con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua. Enjuagar con abundante agua limpia.
- Dejar secar muy bien.
- Sobre superficies de PRFV (plástico reforzado con fibra de vidrio), PVC, y plásticos en general, lijar previamente.
- Mezclar completamente los dos componentes (4:1 en volumen) con una espátula hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 1 hora. Con temperaturas inferiores a 15°C, ampliar ese período hasta un máximo de 2 horas. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- De requerirse una menor viscosidad, es factible la incorporación del Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003).
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 8 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C.
- Es suficiente aplicar una sola mano. No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación correspondiente (normalmente dos manos).
- Para hornear este producto, permitir un oreo previo de 20 a 30 minutos a temperatura ambiente, 90 minutos a 85°C, 60 minutos a 100°C, o 30 minutos a 115°C, dejando la película lista para lijar, aplicando posteriormente el acabado correspondiente.
- Seca al tacto en 30 minutos. Puede lijarse a las 4hs (a 25°C y 50% HRA). El curado total se logra a los 7 días.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003).
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

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 inflamables 2º .**

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.