

6100-6199

Fondo Epoxi 1 a 1

especificaciones

Color	Varios (blanco, gris, marfil, rojo, verde)
Brillo	Semi mate
Molienda	0 - 4
Viscosidad	20 - 50 seg (según color), mezclando (A+B)
Peso específico	1,16 - 1,35 gr/cm ³
No volátil	52 - 74%
Diluyente	4600
Relación de mezcla	1 medida (en volumen) de parte A 1 medida (en volumen) de parte B
Vida útil de la mezcla	4 Hs
Forma de curado	Por reacción química entre los 2 componentes
Rendimiento	10 m ² /Lt para lograr 38 - 52 µm de espesor seco
Tiempo de secado	al tacto 20-60 min
	duro 2 - 10 Hs
Presentación	2 - 8 - 40 Lt

Nota: todos los ensayos fueron realizados a 20° C

Características

Material de dos componentes.

Producto que combina las propiedades de las resinas epoxies curadas con poliamidas y pigmentos anticorrosivos formulado especialmente para proteger metales.

Su alta adherencia lo habilita a ser utilizado como capa primaria sobre distintos sustratos: metales ferrosos, aluminios y chapas galvanizadas.

Resistencia química mediana.

Usos

Fondo universal para revestimientos de curado por reacción y esmaltes a base de caucho.

Alta protección sobre metales ferrosos oxidables.

Para trabajos de mantenimiento en interior y exterior de tanques, contenedores y cisternas; equipos y máquinas industriales, cañerías, carteles, carrocerías y sus accesorios, y techos de chapa.

Mantenimiento industrial.

Pintado de piezas de aleaciones de aluminio y metales galvanizados.

Preparación de la superficie

La superficie a pintar debe encontrarse seca, libre de grasas, aceites, polvo o pinturas mal adheridas.

El arenado o granallado son las mejores opciones para lograr adherencia. De lo contrario se puede lijar para lograr mordiente.

En caso de usarse para inmersión es aconsejable el arenado, para así lograr una mejor adherencia al sustrato.

Sobre superficies de aluminio o galvanizadas se debe dar previamente un lavado con soda cáustica al 10% para dar mordiente. Luego debe lavarse con abundante agua para neutralizar la alcalinidad.

Aplicación

Puede aplicarse a soplete, rodillo o pincel.

Ambos componentes deben mezclarse cuidadosamente:

En VOLUMEN: $1 \text{ medida de A} + 1 \text{ medida de B}$

Dejar en reposo 10 - 15 minutos antes de su utilización para su prerreacción.

Bajo ningún motivo esta proporción debe ser variada.

Una vez lograda la mezcla homogénea de los dos componentes, se diluye con diluyente epoxi (4600):

- Para pintar metales ferrosos oxidables, la dilución adecuada es de 5 - 15 %.
- Para pintar aleaciones y galvanizados en donde se quiere lograr puente de adherencia con un esmalte de terminación la dilución puede ser mayor hasta un 50%.

Se procede a su aplicación sobre la superficie logrando cubrirla en su totalidad, transcurrido un tiempo de 8 - 24 horas según sean las condiciones ambientales se aplica la mano siguiente. No se puede aplicar después de este intervalo de tiempo porque la película se encuentra demasiado seca y disminuye la adherencia entre las películas de pinturas, si el tiempo entre mano y mano excede las 24 horas es necesario un tratamiento de superficie (lijado) para originar mordiente.

La aplicación se puede realizar con pincel, rodillo o soplete.

Sobre este fondo epoxi puede aplicarse diversos esmaltes de terminación: sintético, sintético secado rápido, caucho clorado, nitrosintético, poliuretánico y epoxi.

En el momento de la aplicación la temperatura ambiental no debe ser inferior a 10°C ni superior a 30°C; la humedad relativa no debe ser superior a 85% y el sustrato debe tener una temperatura superior a la temperatura de punto de rocío para evitar condensaciones. En ambientes cerrados la ventilación debe ser adecuada para la eliminación de vapores de los disolventes que contiene la pintura.

Nota: Para más información solicitar la Material Safety Data Sheet (MSDS): 6100-//6195-