



PV. EPOXY HB

Coal Tar

DESCRIPCIÓN

Recubrimiento de dos componentes brea epoxy curada con aducto - amina.

PROPIEDADES

- Excelente resistencia al agua dulce, agua de mar, ácidos, álcalis, aceites minerales, petróleo crudo y gasoil.
- Aplicable a alto espesor.
- Buena resistencia a la abrasión.
- Rápido secado y manipulación.
- Buenas propiedades anticorrosivas.

USOS RECOMENDADOS

Para la protección de superficies de acero y de hormigón en ambientes corrosivos. Se utiliza en la protección de tanques, esclusas, tubería enterradas, estructuras metálicas, fondos de barcos, en plantas de tratamiento de residuos, de papel, químicas, etc.

INTERIOR	<input type="checkbox"/>	EXTERIOR	<input checked="" type="checkbox"/>
INMERSIÓN	<input checked="" type="checkbox"/>		
TRABAJOS EN TALLER	<input checked="" type="checkbox"/>	CAMPO	<input checked="" type="checkbox"/>
NUEVA CONSTRUCCIÓN	<input checked="" type="checkbox"/>	MANTENIMIENTO	<input checked="" type="checkbox"/>

USO EN ATMÓSFERA O AMBIENTE: *Industrial y marino.*

Características a 23° C y 60% HR

ACABADO	COLOR	PRESENTACIÓN
Satinado	Negro	Dos componente
DISOLVENTE	TIEMPO DE INDUCCIÓN	VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA
VD-300	15 minutos	5 horas
PESO ESPECÍFICO	VOLUMEN DE SÓLIDOS	RELACIÓN DE MEZCLA
1,50 ± 0,03	71% ± 3	En volumen: A Base 86% B Endurecedor 14%
<small>P.e. y % de v.s. están basados en mezcla de los dos componentes.</small>		
ESPESOR SECO	ESPESOR HÚMEDO	RENDIMIENTO TEÓRICO
125 / 400 µm	180 / 575 µm	5,6 m ² /l para 125 µm secas 1,7 m ² /l para 400 µm secas
TIEMPO DE SECADO	REPINTABLE CON	TIEMPO DE REPINTADO
(Para 125 µm secas) Polvo: 1 hora Inmersión: 10 días	Consigo mismo	(Para 125 µm secas) Mínimo 6 horas Máximo 4 días

MÁX. RESISTENCIA A TEMPERATURA

200° C (temperatura seca). Para inmersión, consultar.



Pinturas Villada SKC
PROTEGER Y DECORAR

GRUPO JULIO CRESPO

PV. EPOXY HB Coal Tar

Instrucciones de aplicación

TIPOS DE SUBSTRATOS Y PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

Sobre acero sin tratar o imprimado y sobre hormigón impregnado.

- Acero: granallar hasta obtener SSPC-SP10 ó Sa-2½ (ISO 8501/1) perfil "G" (ISO 8503-1) con perfi de rugosidad Rz 40-70 micras. Imprescindible para inmersión.
- Acero imprimado: preparar la superficie mediante limpieza mecánica P St 3, hasta impartir un ligero brillo metálico procedente del sustrato.

Imprimaciones recomendadas: EP11-PV. EPOXY Primer 271, ZN02-PV. EPOXY Zinc Primer, ZN05-PV. ESI ZINC Primer A.

- Hormigón: ver línea FL.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO, DILUCIÓN Y APLICACIÓN

Homogeneizar bien el producto con agitación mecánica antes de usar. Incorporar el Endurecedor (componente B) sobre la Base (componente A) lentamente y con agitación. Después del tiempo de inducción (15 minutos), ajustar la viscosidad, si es necesario, sólo con diluyentes PV y considerando las siguientes instrucciones.

APLICACIÓN A	DILUCIÓN	DIÁMETRO BOQUILLA	PRESIÓN DE TRABAJO
Brocha <input checked="" type="checkbox"/>	5 / 10 %	NA	NA
Rodillo <input type="checkbox"/>	-	-	-
Pistola aerográfica <input checked="" type="checkbox"/>	5 / 10%	0,060" a 0,085"	3 – 4 bars
Pistola Airless <input checked="" type="checkbox"/>	0 / 5%	0,019" a 0,025"	150-200 bars

CONDICIONES ESTÁNDAR DE APLICACIÓN

Temperatura ambiente: entre 5 °C y 35 °C.

Temperatura del sustrato: 3°C por encima del punto de rocío.

Sobre imprimaciones ricas en Zinc es necesario realizar la aplicación del espesor especificado según "mist coat", húmedo sobre húmedo, para evitar la aparición de burbujas y cráteres.

HIGIENE Y SEGURIDAD

Punto de inflamación: 21°C < PI < 55°C.

VOC: 300 g/l

Etiquetado de acuerdo a las Normas Europeas.

Ficha de Datos de Seguridad disponible bajo solicitud o en la web: www.pinturasvillada.com

Prever una ventilación suficiente durante la aplicación en atmósferas confinadas.

ENVASADO Y ALMACENAMIENTO

Envases de 20 l (Base 18 l)

Envases de 2 l (Endurecedor 2 l)

Tiempo de estabilidad: 12 meses (Base), sin abrir.

6 meses (Endurecedor), sin abrir.

Almacenar en interior entre 5°C y 38°C

Rev. Diciembre'11