

Epoxi multifuncional de adherencia directa sobre varios sustratos. Tolerante de superficie. Adecuado para trabajos de mantenimiento.

Descripción

EP16 es un recubrimiento epoxi poliamida autoimprimante de dos componentes en base disolvente. Puede emplearse como imprimación o capa intermedia, proporcionando una excelente protección anticorrosiva de superficies en ambiente atmosférico o en inmersión de agua.

EP16 posee una excelente adherencia y está diseñado para su aplicación sobre superficies con preparación deficiente, superficies envejecidas, y sobre múltiples sustratos, por lo que es altamente recomendable para trabajos de mantenimiento.

Características

- Excelente adherencia y tolerancia a superficies preparadas deficientemente (grados St ISO 8501/1).
- Presenta adherencia directa sobre: acero, acero inoxidable, acero galvanizado, aluminio, hormigón y otros recubrimientos, incluido imprimaciones de silicato inorgánico de zinc.
- Alto contenido en sólidos. Bajo nivel de COV's.
- Aplicable en un amplio rango de espesores.
- Se puede emplear como imprimación o intermedia.
- Apto para inmersión de agua dulce o salada, aguas residuales soluciones alcalinas y gasolinas.
- Muy buena flexibilidad y dureza.
- Fácil manejo y aplicación.

Usos recomendados

- Para trabajos de taller, nueva construcción, y especialmente de mantenimiento.
- Como imprimación o intermedia para superficies expuestas a condiciones atmosféricas o en inmersión de agua dulce o salada.
- Para la protección de superficies expuestas a medios de agresividad alta marinos e industriales (C5-ISO 12944).
- Protege elementos en inmersión y en ambientes marino como: cubiertas y cascos de barcos, pilares, plataformas offshore, tanques de lastre, etc.
- Apto para su uso en interior, así como en exterior siempre que se repinte con el acabado recomendado.

Datos básicos

Los datos siguientes fueron determinados a 23 °C y 60% Hr:

Color:	Blanco, gris y rojo (otros consultar)
Acabado:	Mate
Sólidos en volumen:	70% ± 2%
Densidad:	1.40 ± 0.05 g/ml
Espesor seco por capa:	Mínimo: 100 µm (aprox 150µm húmedas) Máximo: 200 µm (aprox 300µm húmedas)
Rendimiento teórico en m ² /l:	6.80 m ² / l (100 µm) 3.40 m ² / l (200 µm)
Seco tacto (150 µm):	2 h
Seco total (150 µm):	12 h
Repintado mínimo:	8 horas
Repintado máximo:	Ilimitado
COV's:	260 g/l
Resistencia a la temperatura seca	90°C
Resistencia a la temperatura en inmersión	60°C (agua destilada)

Tabla de secados y repintabilidad mínima (150µm secas)

Temperatura*	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	4 h	2 h	1 h	45 m
Seco Total	24 h	12 h	9 h	6 h
Curado total	14 d	7 d	5 d	4 d
Repintabilidad	2 d	8 h	5 h	4 h

* Referido a la temperatura del sustrato.
d: días; h: horas; m: minutos

Tabla de pot-life

Temperatura	10 °C	20°C	30°C	40°C
Pot-life	5 h	3 h	1.5 h	45 m

d: días; h: horas; m: minutos

Epoxi multifuncional de adherencia directa sobre varios sustratos. Tolerante de superficie. Adecuado para trabajos de mantenimiento.

Preparación de la superficie

Antes de la aplicación la superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes.

- Acero: preparación óptima mediante chorreado hasta un grado Sa 2½ (ISO 8501/1 ó SSPC-SP-10) con un perfil de rugosidad Rz>40 micras obtenido con abrasivo de forma y granulometría adecuada para alcanzar dicho perfil. La preparación mínima aceptable es cepillado manual hasta grado St 3 ó St 2 de las zonas oxidadas.
- Acero galvanizado y aluminio: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales y contaminantes. Aconsejable chorreado ligero con abrasivo fino (ISO 8504).
- Hormigón: según SSPC-SP13 ó NACE 6 Surface Preparation Concrete – 4.3.1 ó 4.3.2.

Instrucciones de aplicación

EP16-PV. Epoxy Universal se suministra en juegos de dos envases que deben mezclarse completamente.

- Homogeneizar la Base (componente A) con agitación mecánica asegurándose de que no quedan restos de pigmentos en el fondo. Homogeneizar de la misma manera el Endurecedor (componente B) y añadir en la base. Mezclar todo mecánicamente hasta obtener un producto uniforme.
- Esperar el tiempo de inducción (10 min) ajustar, si es necesario la viscosidad, use únicamente los diluyentes recomendados. Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C.
- Proporcionar una adecuada ventilación durante su aplicación, y especialmente en espacios cerrados, para facilitar la evaporación de disolventes y el curado de la película.
- Lavar inmediatamente todo el equipo después de la aplicación con el disolvente de limpieza.

Relación de mezcla (en volumen):	50% Base 50% Endurecedor
Pot-Life	3 horas
Diluyente	VD-300 (Invierno) VD-400 (Verano)
Disolvente de limpieza	VD-500
Pistola Airless	Dilución: 0-5 % en volumen Diámetro de boquilla: 0.017" a 0.023 " Presión de boquilla: 150-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 5-10% en volumen Diámetro de boquilla: 0.070"-0.086 " Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 7 °C y 40 °C.
- Para evitar condensaciones, el sustrato se debe encontrar 3 °C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa máxima durante curado será inferior al 75%.
- Para temperaturas de entre 10-15 °C y durante las 24 h posteriores a la aplicación, no sobrepasar el 60% de Hr.

Observaciones

- Para su uso en inmersión se recomienda la aplicación mínima de 200 micras en 2 capas, con preparación de superficie óptima.
- Para obtener altos espesores se aconseja la aplicación mediante pistola Airless y una baja dilución del producto.
- Para lograr la mejor adherencia entre capas se aconseja la aplicación en el tiempo mínimo de repintado.
- El rendimiento teórico puede variar en función de varios factores como el método de aplicación, la rugosidad de la superficie, pérdidas durante la preparación y aplicación, excesiva dilución o aplicación en superficies irregulares.
- Se recomienda aplicar una capa extra a brocha en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección.
- El tiempo de curado depende de las condiciones de aplicación y curado (humedad y temperatura), así como del espesor de película aplicado.

Precauciones de seguridad

Las etiquetas de seguridad de los envases contienen indicaciones necesarias para un correcto manejo del producto. Es importante cumplir los requerimientos de la legislación aplicable. Como regla general, debe evitarse la inhalación de los vapores y de la neblina de pintura, así como el contacto de la pintura líquida con la piel y los ojos. Cuando se aplica pintura en espacios cerrados debe facilitarse ventilación forzada, acompañada de la adecuada protección respiratoria, de la piel y de los ojos, especialmente cuando se aplica a pistola.

La información completa puede consultarse en la ficha de seguridad disponible en www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 20 l: Base10 l en envase de 20 l; Endurecedor 10 l.

Conservar en lugar controlado entre 5 y 35°C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas.

El tiempo de vida útil es de 12 meses (sin abrir).

Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.