

Revestimiento epoxi multifuncional de altas prestaciones reforzado con escamas de fibra de vidrio. Tolera baja preparación superficial. Apto para condiciones offshore y superficies enterradas.

HB: High Build; 278: Norma UNE 48278

Descripción

EP17GF es una epoxi amina de dos componentes en base disolvente empleada en la protección anticorrosiva de estructuras de acero y hormigón sujetas a condiciones atmosféricas industriales y marinas, condiciones de inmersión de agua (dulce, salada o destilada), y superficies enterradas (ISO 12944 y NORSOK M501).

EP17GF contiene escamas de fibra de vidrio que incrementan sus propiedades de resistencia a la corrosión, resistencia a los cambios de temperatura, resistencia al impacto y resistencia a la abrasión.

Características

- Excelente protección anticorrosiva mejorada por efecto barrera, que dificulta la entrada del vapor de agua y del oxígeno.
- Excelente resistencia química. Resiste salpicaduras y derrames de ácidos, álcalis, y disolventes.
- Adherencia sobre sustratos de acero con baja preparación superficial superficies envejecidas, y sobre múltiples sustratos (acero, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, hormigón, fibra de vidrio).
- Excelente resistencia a la abrasión y al impacto.
- Altamente estable al choque térmico sin aparición de grietas.
- Altos sólidos y bajo contenido en COV's.
- Permite la obtención de altos espesores en una sola mano.
- Compatible con una correcta protección catódica.
- Exento de brea y alquitranes, así como de plomo y cromatos.
- Funciona como sustituto de las breas epoxi.

Usos recomendados

- Mantenimiento o nuevo pintado de estructuras sometidas a condiciones de inmersión continua o de salpicaduras en agua de mar como en estructuras offshore (plataformas petrolíferas, aerogeneradores, etc.)
- Protección exterior de estructuras enterradas tales como: tuberías que transporten agua, gas o petróleo, contenedores, cubetos, y accesorios como codos, téis, válvulas, etc.
- Especialmente para ambientes en los que se requiera alta resistencia al desgaste por abrasión y existan cambios bruscos de temperatura (como en zonas desérticas, o en la industria minera).
- Como capa intermedia o única capa en sistemas de protección anticorrosiva en condiciones atmosféricas agresivas C4 y C5 (ISO 12944).
- Suelos y cubetos de retención donde se exija una buena resistencia química a derrames y salpicaduras de diversos químicos.

Certificaciones

- Norma **UNE 48278**: Recubrimiento epoxi de alto espesor exento de brea.

Datos básicos

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

Color:	Negro / Rojo óxido / Gris
Acabado:	Semi brillo
Sólidos en volumen:	86% ± 2%
Densidad:	1.40 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 150 µm (175 µm húmedas) Máximo: 600 µm (700 µm húmedas)
Rendimientos teóricos:	5.75 m ² / l (150 µm) 1.30 m ² / l (600µm)
Seco tacto (200 µm):	5 horas
Seco total (200 µm):	8 horas
Repintado mínimo:	6 horas
Repintado máximo:	14 días
COV's	290 g/l
Resistencia a la humedad (condensación):	> 1000 horas (ISO 6270-1))
Adherencia por tracción:	> 8 MPa (ISO 6270-1))
Resistencia a la temperatura seca:	150°C (en continuo)
Resistencia a la temperatura en inmersión:	60°C (en continuo)

Secados, curado y repintabilidad mínima (200µm secas)

Temperatura ¹⁾	5 °C	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Secado Tacto	24 h	14 h	5 h	3 h	1 h
Secado Total	48 h	24 h	8 h	5 h	2 h
Curado Total ²⁾	14 d	10 d	7 d	4 d	2 d
Repintabilidad mínima	-	14 h	6 h	3 h	1 h

d: días; h: horas; m: minutos

¹⁾ Referido a la temperatura del sustrato.

²⁾ Curado para inmersión.

Tabla de Pot-life

Temperatura	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-life	5 h	3 h	2 h	1 h

Información técnica adicional

Boletín Técnico 010.Ed.05-15: Sistemas de protección anticorrosiva.

Revestimiento epoxi multifuncional de altas prestaciones reforzado con escamas de fibra de vidrio. Tolera baja preparación superficial. Apto para condiciones offshore y superficies enterradas.

HB: High Build; 278: Norma UNE 48278

Preparación de la superficie

Se aplica sobre una superficie limpia, seca, libre de sales, grasas y de otros contaminantes (preparación según ISO 8504). Puede aplicarse sobre acero nuevo, en zonas en mantenimiento con diferentes grados de preparación y sobre otros recubrimientos envejecidos (primers o holding primers):

- Acero (preparación óptima/inmersión): chorreado a grado Sa 2½ (ISO 8501/1) con un perfil de rugosidad Rz 60-100 micras según Keane Tator Comparator o similar, con abrasivo de forma angular y granulometría adecuada para obtener dicho perfil de rugosidad.
- Mantenimiento: cepillado manual/mecánico hasta grado St 3 ó St 2 de las zonas oxidadas (ISO 8501/1 ó SSPC-SP-2 y 3).
- Acero galvanizado: desengrasado, lavado con agua dulce y eliminación de sales de Zn. Chorreado ligero con abrasivo fino.
- Aluminio y aleaciones ligeras: desengrasado y eliminación de contaminantes. Chorreado ligero con abrasivo fino.
- Hormigón: según SSPC-SP13 ó NACE 6 Surface Preparation Concrete – 4.3.1/2

Instrucciones de aplicación

EP17GF-PV. Epoxy HB 278 GF 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.

- Ajustar la viscosidad si es necesario, usando 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.

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: 0.025" a 0.031" Presión de boquilla: 180-200 bars
Pistola Aerográfica	Dilución: 5-10% en volumen Diámetro de boquilla: 0.070" a 0.086" Presión de boquilla: 3-4 bars
Brocha / Rodillo	Dilución: 0-5% en volumen Espesores entre 100-200 micras.

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar comprendida entre 5 °C y 40 °C. Para evitar condensaciones se debe encontrar 3°C por encima del punto de rocío.
- La humedad relativa máxima durante el curado será inferior al 80%.
- Para temperaturas menores a 15 °C y durante las 24 h posteriores a la aplicación, no sobrepasar el 60% de Hr.
- No exponer a la lluvia ni al rocío hasta que se haya completado el tiempo de curado. Puede provocar alteraciones en el acabado final.

Observaciones

- El tiempo de repintado depende de la temperatura de la superficie más que de la temperatura ambiente, especialmente en las que están expuesta al sol, en las que se reduce.
- Para lograr la mejor adherencia entre capas se aconseja la aplicación en el tiempo mínimo de repintado.
- Excedido el tiempo máximo de repintado es necesario aportar rugosidad mecánica a la superficie mediante un suave chorreado por barrido.
- A temperaturas inferiores a 15 °C, el porcentaje de dilución podrá aumentar, y los tiempos de secado y el tiempo mínimo de repintado serán más largos.
- Por su naturaleza epoxi este producto es sensible al caleo y la decoloración cuando se expone al exterior. Esto no afecta a sus propiedades anticorrosivas.
- Para aplicación a brocha o rodillo pueden ser necesarias varias capas para alcanzar el espesor.
- 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 en soldaduras, cantos y aristas vivas para optimizar la protección).

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.

Información completa en la FDS disponible en www.pinvisacoatings.com

Envasado y almacenamiento

Juegos de 20 litros: Base 10 l en envase de 20 l; Endurecedor 10l.

Conservar 24 meses para la Base, 12 meses para el Endurecedor en los envases de origen sin abrir, en lugar controlado entre 5 y 35 °C, y alejado de fuentes de calor. Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.

Última actualización: **Marzo 2017**