

Revestimiento epoxi multifuncional aplicable a alto espesor. Proporciona un secado rápido y cura en condiciones adversas de humedad y temperatura.

QD: Quick Drying

Descripción

EP23 es una epoxi poliamida de dos componentes en base disolvente aplicable como intermedia o acabado. Proporciona un excelente efecto barrera para la protección del acero y hormigón en ambientes corrosivos con un excelente acabado y posibilidad de repintado.

EP23 posee un secado rápido y puede ser aplicado con temperaturas de hasta -5°C y humedades relativas próximas al 90%, convirtiéndolo en un producto único cuando se requiere productividad y velocidad de curado.

Características

- Recubrimiento de alto espesor que aporta un excelente efecto barrera frente a la corrosión y un buen acabado.
- Seca y cura hasta -5 °C y con humedades relativas elevadas.
- Tolerante a la aplicación sobre superficies envejecidas.
- Buena resistencia química frente a agua, aceites, parafinas, disolventes y salpicaduras de productos químicos suaves
- Repintable con la mayoría de productos.
- Fácil aplicación mediante Airless, rodillo o brocha.
- Disponible en cualquier color.

Usos recomendados

- Para uso interior y exterior en trabajos de taller, nueva construcción y mantenimiento de tanques, tubería, marítimo equipamiento y estructuras de acero, donde se requiera una rápida puesta en marcha (línea QD-Quick drying).
- Apto como intermedia o intermedia-acabado con protección anticorrosiva (interior).
- Adecuado para ambientes: industriales, marinos, rurales (C4 y C5).
- No apto para su uso en inmersión.
- Para trabajos de retoque y mantenimiento.
- Repintable consigo mismo y con productos PV.Epoxy y PV.Dur.
- Apto para la protección anticarbonatación del hormigón, así como para pavimentos con sollicitaciones mecánicas medias-bajas.

Datos básicos

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

Color:	Carta RAL
Acabado:	Satinado
Sólidos en volumen:	67% ± 2%
Densidad:	1.38 ± 0.05 g/ml
Espesor seco recomendado:	Mínimo: 70 µm (105 µm húmedas) Máximo: 150 µm (225 µm húmedas)
Rendimientos:	9.5 m ² /l (70 µm) 4.5 m ² /l (150 µm)
Seco tacto (125 µm):	2 horas
Seco manipulable (125 µm):	5 horas
Pot-Life	4 horas
Repintado mínimo:	6 horas
Repintado máximo:	6 meses
COV's	310 g/l (tipo "j" según 2004/42/CE)
Resistencia a la temperatura seca (ASTM D 2485):	150°C (en continuo)

Tablas de secados y repintabilidad (125 µm secas)

Temperatura*	-5°C	0°C	10°C	20°C	30°C	40°C
Secado Tacto	18 h	12 h	6 h	2 h	1 h	30 m
Secado Total	24 h	20 h	12 h	5 h	3 h	2 h
Curado Total	15 d	10 d	7 d	4 d	3 d	2 d
Repintabilidad mín	3 d	24 h	15 h	6 h	5 h	3 h

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

Tablas de pot-life

Tª ambiente	10 °C	20 °C	30 °C	40 °C
Pot-Life	12 h	4 h	3 h	1 h

Información técnica adicional

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

**Revestimiento epoxi multifuncional aplicable a alto espesor.
Proporciona un secado rápido y cura en condiciones adversas de humedad y temperatura.**

QD: Quick Drying

Preparación de la superficie

La superficie debe estar limpia, seca y libre de depósitos salinos, grasas y de otros contaminantes. Aplicar respetando los intervalos de repintabilidad de la imprimación.

- Acero: si fuera necesario, reparar las zonas dañadas según lo especificado (ISO 8501/1), o en caso de exceder tiempos de repintado de la imprimación, realizar un lijado o un chorreado de barrido para aportar rugosidad a la superficie.
- Hormigón: aplicar previamente el fijativo o sealer recomendado, o en su defecto una primera capa muy diluida al 10-20%.

La superficie debe estar libre de lechadas, polvo, suciedad, agentes desencofrantes, humedad, restos de cemento y endurecedores. Para la preparación de la superficie, ver SSPC-SP13 ó NACE 6 Surface Preparation Concrete – 4.3.1 ó 4.3.2.

Instrucciones de aplicación

EP23-PV. Epoxy Top Coat QD 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. Añadir todo el Endurecedor (componente B) a la base, y mezclar mecánicamente hasta obtener un producto uniforme.
- Si es necesario ajustar la viscosidad, use sólo los diluyentes recomendados. Un exceso de diluyente puede provocar descuelgues, por lo que se recomienda que el producto esté por encima de 15 °C.
- No necesita tiempo de inducción antes de aplicar.
- 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. No dejar que el material permanezca en las mangueras, pistola o equipo de pulverización.

Relación de mezcla (en volumen): 80% Base
20% Endurecedor

Tiempo de inducción Ninguno

Pot-Life 4 horas

Diluyente VD-300

Disolvente de limpieza VD-500

Pistola Airless Dilución: 0-5 % en volumen
Diámetro de boquilla: 0.019" a 0.025 "
Presión de boquilla: 150-200 bars

Pistola Aerográfica Dilución: 5-15% en volumen
Diámetro de boquilla: 0.050"
Presión de boquilla: 3-4 bars

Brocha / Rodillo Dilución: 0-5% en volumen

Condiciones de aplicación

- La temperatura del sustrato debe estar por encima de -5°C y 3 °C por encima del punto de rocío, sin hielo o escarcha.
- La humedad relativa debe estar por debajo del 95%.
- Evitar la exposición a la lluvia o condensaciones hasta que el producto haya curado completamente para evitar defectos en la película.

Observaciones

- Al tratarse de un producto de naturaleza epoxi es sensible al amarilleamiento y caleo al exponerse a la radiación solar. Esto no afectará a sus propiedades anticorrosivas.
- La aplicación a brocha/rodillo desarrolla un espesor de 80-100 micras. Es aconsejable aplicar 2 ó 3 manos.
- En algunos colores de baja opacidad como determinados rojos, amarillos y naranjas, se recomienda la aplicación de una capa extra, y hacerlo sobre una imprimación de color claro o del mismo tono para optimizar el rendimiento y cubrición.
- 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).
- Por encima de 85°C el aspecto del producto puede verse alterado.

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: Base 16 l en envase de 20 l; Endurecedor 4 l.

Juegos de 5 l: Base 4 l en envase de 20 l; Endurecedor 1 l.

Conservar en lugar controlado entre 15 y 35°C, alejado de fuentes de calor y protegido de heladas. El tiempo de vida útil es de 24 meses (sin abrir). Pasado ese periodo se recomienda no utilizar y consultar la posible reinspección en nuestras instalaciones.