

ESMALTE EPÓXICO ESPECIAL PARA ZINC

GARBAR E-30.85

INFORMACIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN

Producto de dos componentes en base a resinas epóxicas poliamidas, aditivos y pigmento seleccionado.

Esmalte de Terminación para ser sobre estructuras galvanizadas en caliente usados en ambientes industriales agresivos.

Excelente dureza y resistencia a la abrasión o desgaste.

USOS RECOMENDADOS

Protección de superficies galvanizadas por inmersión en caliente expuestas a exigentes condiciones ambientales.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

INFORMACIÓN TÉCNICA

Color : Aluminio Natural, colores según cartilla.

Sólidos por volumen : 52 % ± 2

Flash point : 26 °C

Flexibilidad : Buena

Brillo : Brillante. Pérdida de brillo expuesto a luz solar.

Resistencia al agua : Excelente

Resistencia química : Derrames y salpicaduras

Ácidos : Buena Álcalis : Excelente

Sales : Excelente Solventes : Buena

Resistencia a la temperatura : 95° C continuo.
(calor seco) : 120° esporádico

Número de capas recomendadas : 2

Espesor seco recomendado : 50 micrones

Espesor húmedo recomendado : 104 micrones

Rendimiento teórico : 39.3 m²/gl a espesor seco recomendado.

DATOS DE APLICACIÓN

Métodos de aplicación : Airless spray, pistola convencional, brocha en pequeñas áreas.

Mezcla en volumen: 2 partes de componente "A"
1 parte de componente "B"

Es óptimo esperar 30 minutos después de mezclar para aplicar.

Vida Útil de la Mezcla (20°C) : 8 horas. La vida útil de la mezcla disminuye con el aumento de la temperatura.

Diluyentes : Epoxy GARBAR D-00

TIEMPOS DE SECADO

Tiempos de secado a 20°C en condiciones recomendadas :

Seco al tacto : 2 Horas.

Seco para repintar mínimo : 4 Horas.

Curado Final : 7 días.

Los tiempos de secado están relacionados generalmente con la circulación de aire, temperaturas, espesor de la película recomendada. Cuando cualquiera de estos factores sufren alguna variación, se deben tomar medidas específicas.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Acero Galvanizado: La superficie debe estar libre de aceites , grasas y materiales sueltos . Si fuese necesario limpiar con detergente para zinc GARBAR ZC-20.

CONDICIONES DURANTE LA APLICACIÓN

Temperatura ambiente :

Mínima : 10°

Máxima : 36° C

Normal : 20° C – 30° C

Humedad relativa ambiente :

Mínima : 0 %

Máxima : 80 %

Normal : 35 % - 75 %

TIPOS DE ESQUEMAS RECOMENDADOS

Capas anteriores : Anticorrosivos epóxicos poliamidas, aducto, rico en zinc.

ALMACENAJE

Deben cumplirse las normas chilenas. El producto debe mantenerse en un lugar fresco y bien ventilado, protegido de altas temperaturas. Los envases deben guardarse herméticamente cerrados.

SEGURIDAD Y SALUD

Utilizar el producto en condiciones de buena ventilación. No inhalar o respirar el rocío de la pintura. Al aplicar con pistola, utilizar mascarilla con filtro. Evite el contacto con la piel. Derrames del producto sobre la piel deben eliminarse de inmediato con un paño, agua y jabón. Los ojos deben ser lavados con abundante agua dulce y acudir de inmediato al médico.

DICIEMBRE 2010