

EPOXY NOVOLAC

GARBAR FE-30.

INFORMACIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN

Producto de dos componentes en base a resinas epóxicas-fenólicas, aditivos y pigmentos seleccionados.

Revestimiento para ser usados en ambientes industriales agresivos con alta resistencia química, ácidos y álcalis.

Altamente resistente a la abrasión o desgaste con excelente flexibilidad. Puede ser aplicado en elevados espesores.

USOS RECOMENDADOS

Sobre superficies metálicas o concreto. Muy indicado para la protección de instalaciones portuarias, instalaciones industriales como refinerías de petróleo, minería, celulosas, etc. que requieren alta resistencia a ambiente industrial.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

INFORMACIÓN TÉCNICA

Color : Imprimante : Rojo Óxido, Gris Verdoso, Blanco Off-White. Terminación : según cartilla general de colores industrial.

Sólidos por volumen : 82 % ± 2

Flexibilidad : Buena

Brillo : Semi-brillo. Pérdida de brillo expuesto a luz solar.

Resistencia química : Derrames y salpicaduras

Ácidos : Excelente Álcalis : Excelente

Sales : Excelente Solventes : Excelente

Resistencia a la temperatura : 120° C continuo.

(calor seco) : 150° esporádico

Número de capas recomendadas : 1 a 2

Espesor seco recomendado :

75-300 micrones

Espesor húmedo recomendado :

91.5-366 micrones

Rendimiento teórico : 41-10.3 m²/gl a espesor seco recomendado.

DATOS DE APLICACIÓN

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

Mezcla en volumen: 4 partes de componente "A"
1 parte de componente "B"

Aplicar inmediatamente después de mezclar.

Vida Útil de la Mezcla (20°C) : 3 horas.

La vida útil de la mezcla disminuye con el aumento de la temperatura.

Diluyentes : Epoxy GARBAR D-00

Airless : Dilución máxima en volumen 2%

Los equipos de pintado deben ser limpiados inmediatamente después de haber sido utilizados.

TIEMPOS DE SECADO

Tiempos de secado a 20°C en condiciones recomendadas :

Seco al tacto : 1 Horas.

Seco para repintar mínimo : 2 Horas.

Curado Final : 2 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

LA CALIDAD DE LA PREPARACIÓN DE SUPERFICIE SE ADECUA SEGÚN LOS REQUERIMIENTOS.

Acero: Sobre Imprimante la superficie debe estar libre de aceites , grasas y materiales sueltos .
Directamente al sustrato efectuar chorreo

abrasivo a Metal Blanco según Standard SSPC-SP5.

Concreto: El concreto debe estar fraguado y seco (curado mínimo de 28 días). Eliminar de la superficie grasas , aceites, materiales extraños y pintura antigua. En caso que el concreto estuviese preparado con aditivos impermeables , acelerantes o retardantes del fraguado , debe efectuarse un chorreado abrasivos u otros métodos mecánicos.

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 %

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