



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

ACABADO EPOXI IN-SR EDERPOX

DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:

Los esmaltes, basados en resina de Epoxi, presentan dentro de los sistemas con disolvente, las mas altas prestaciones frente a gran numero de agresivos físico-químicos , formulado en base bisfenol A epiclorhidrina reticulada con combinación poliamidas.

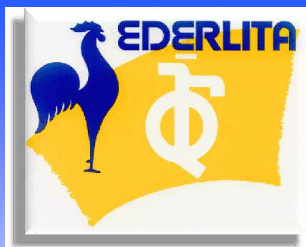
Por una parte, presentan una buena adherencia, y total elasticidad, extraordinaria dureza, y gran estabilidad frente al: agua dulce, agua de mar, álcalis, muchos ácidos, petróleo, crudos, gasolinas, etc. No resiste a benzoles, ésteres, cetonas ni amoniaco.

Estos sistemas pueden emplearse, tanto en hormigón, como sobre hierro, y su uso es imprescindible en superficies que estén en contacto directo con elementos agresivos, tales como: instalaciones portuarias, diques, tanques de agua, balizas, tuberías, etc .

La temperatura máxima de servicio de este sistema esta situada en 100 °C continuos y 120°C en discontinuo.

En aplicaciones exteriores habrá de tenerse en cuenta la tendencia de todos los sistemas epoxi a amarillear y perder el brillo paulatinamente característica que no afecta en modo alguno a la capacidad protectora del recubrimiento.

En todo caso, habrán de observarse los tiempos de aplicación, descritos en características así como los de finales antes de someterlas a esfuerzos máximos.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

ACABADO EPOXI IN-SR EDERPOX

INDICACIONES DE APLICACIÓN DE PRODUCTO:

CONDICIONES Y TEMPERATURA DEL SUBSTRATO :

- La temperatura del substrato debe estar al menos 3°C por encima del punto de rocío.
- Evitar temperaturas excesivamente altas y exposición directa a luz solar intensa $\geq 40^{\circ}\text{C}$.
- La temperatura del substrato deberá ser superior a 5°C durante la aplicación y el secado

PREPARACION DE SUPERFICIES:

- Aplicar únicamente sobre superficies metálicas o de hormigón imprimadas, debidamente utilizando la capa de imprimación adecuada para cada tipo de superficie.
- Muy importante respetar el tiempo mínimo de secado de la capa inferior dependiendo de la temperatura ambiental, del substrato, y la humedad ambiental.
- Eliminar cualquier resto de grasa o aceite de la superficie a recubrir, eliminar el polvo depositado, en caso de encontrarse capas de pintura antiguas es conveniente saber de que naturaleza están compuestas para evitar posibles incompatibilidades, eliminar toda pintura antigua que presente fallas de adherencia sobre el substrato.

FONDOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:

Sobre metal todos los sistemas bicomponentes Epoxi, Poliuretanos, butiral-polivinilos: Fosfapox ,Epoxi-Zinc, Mastick-pox, Shop-primer Epox 404 Wash-primer, Echt-primer.
Sobre hormigón Tack-Coat 2C.

INSTRUCCIONES DE USO: RELACION DE MECLA

EN PESO: 4 PARTES C.A / 1 PARTE C.B

EN VOLUMEN: 3 PARTES C.A / 1 PARTE C.B aprox.

TIEMPO DE INDUCCION: No es necesario

- Agitar enérgicamente antes de aplicar , preferentemente agitación mecánica.
- La temperatura de la pintura es conveniente que sea similar a 20°C con el fin de no tener que añadir disolvente en exceso para obtener una viscosidad adecuada de aplicación.

SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:

-Preferentemente a pistola en cualquiera de sus versiones no obstante también se puede aplicar a brocha o rodillo ajustando viscosidad.

INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO:

TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO: DISOLVENTE EPOXI

-A BROCHA O RODILLO: Viscosidad de suministro max 5%.

-A PISTOLA AEROGRAFICA: 5%

Paso de boquilla: 1.5 mm

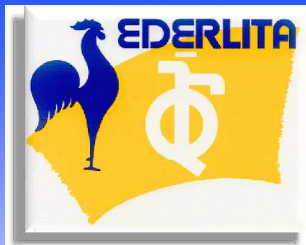
Presión de aire: 2-3 atmósferas

-A PISTOLA AIRLESS: 5%

Paso de boquilla: 0.2 mm

Presión de la maquina: 100-120 atmósferas

-DISOLVENTE DE LIMPIEZA: Disolvente Epoxi o Disolvente de limpieza.



RECUBRIMIENTOS QUIMICOS **EDERLITA, S.L**
Fabrica de Pinturas Industriales, Navales,
Decorativas, Masillas y Recubrimientos Especiales.

TECNO - EDERLITA

Características Técnicas

Edición 2.006

ACABADO EPOXI IN-SR EDERPOX

PROPIEDADES FISICO QUIMICAS DE PRODUCTO TOMADAS A 20°C Y 65% DE HR:

COLORES: Ral , Ncs , Une , todos los colores normalizados mundialmente y colores según muestra bajo demanda. También se fabrica en modo Barniz incoloro.

GRADO DE BRILLO: Brillante o Semibrillante.

TIEMPOS DE SECADO: Datos tomados según espesor recomendado.

POLVO: 1 horas.

TACTO: 2 - 3 horas.

TOTAL: 4 -6 horas.

CARACTERÍSTICAS FINALES: 7días.

EN ESTUFA: 10 min a 80 °C. (Tiempo abierto mínimo 30 minutos)

INTERVALO DE REPINTADO :

TEMPº SUBSTRATO	5°C	20°C	40°C
MINIMO	24 HORAS	6 HORAS	4 HORAS
MAXIMO MONOCOMPONENTES	6 MESES	1 MES	7 DIAS
MAXIMO BICOMPONENTES	6 MESES	6 MESES	6 MESES

POT-LIFE DE LA MEZCLA:

TEMPERATURA	TIEMPO MAXIMO
15 °C	10 HORAS
20°C	6 HORAS
40°C	2 HORAS

DENSIDAD : De 1.20 a 1.450 gr / lt, s/ color.

SÓLIDOS EN PESO : 65% Standard –75% versión H-S (alto espesor)

V.O.C: 389 gr/L. Versión H-S: 261 gr/L.

RENDIMIENTO : Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

En laboratorio: 10 - 12 m².

Practico: 8 - 10 m².

VISCOSIDAD SUMINISTRO: De 140 a 190 seg. (Copa Ford nº 4).

VERSION H-S (ALTO ESPESOR): 15000-30000 cps (Brookfield H:6 REV:10 C.A)

ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO: 30 - 75 S/Sistema de aplicación.

MINIMO: 25 micras.

MAXIMO: 80 micras.

Esta información se basa en nuestra experiencia y se da de buena fe, sin que ello implique responsabilidad alguna en la correcta aplicación de nuestros productos y sistemas de aplicación. Este producto puede variar sus características sin previo aviso.