



## **TECNO - EDERLITA**

### Características Técnicas

Edición 2.012

## **ANTIPOLVO EPOXI EDERPOX**

### **DESCRIPCIONES GENERALES DE PRODUCTO:**

Dentro de los sistemas orgánicos de disolvente, el “ANTIPOLVO EPOXI EDERPOX” reúne las máximas prestaciones exigidas.

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 bencenos, ésteres, cetonas ni amoníaco.

Estos sistemas pueden emplearse, tanto en hormigón, como sobre hierro, y su uso es imprescindible en suelos que estén en contacto directo con elementos agresivos, tales como: instalaciones portuarias, tanques de agua, soleras de todo tipo de industrias químicas, talleres mecánicos, suelos industriales en general donde se precise un recubrimiento protector antipolvo de altas prestaciones preparado para resistir las mas exigentes especificaciones.

La temperatura máxima de servicio de este sistema esta situada en 100 °C continuos y 120°C en discontinuo. El sistema una vez evaporados los diluyentes posee una clasificación frente al fuego M-2 según UNE 23-727.

En pavimentos por donde vaya a circular maquinaria industrial, sobre todo del tipo retráctil, con ruedas de tipo Vulkollan, Poliuretano o similar y con durezas superiores a 75 Shore D, es desaconsejable este tipo de recubrimiento de bajo espesor y habría de determinarse por nuestro Departamento Técnico el recubrimiento mas adecuado.

<b>TIPO DE MAQUINA TRANSITANDO</b>	<b>DUREZA MAXIMA ACONSEJADA (Shore D)</b>	<b>NOTAS</b>
Retráctiles y Trilaterales	Mínimo 92	Originan fallos en recubrimiento
Apiladores, traspaletas eléctricas y recoge pedidos	65	No marking
Carretillas contrapesadas	65	No marking

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.



## **TECNO - EDERLITA**

### Características Técnicas

Edición 2.012

# **ANTIPOLVO EPOXI 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  $\geq 50^{\circ}\text{C}$ .
- La temperatura del substrato deberá ser superior a 5°C durante la aplicación y el secado
- La humedad del hormigón deberá ser menor del 3 % medido con higrómetro adecuado.

### **PREPARACION DE SUPERFICIES:**

- Aplicar preferentemente sobre superficies imprimadas debidamente, utilizando la capa de imprimación TACK-COAT o en su defecto y si el soporte lo permite aplicar una primera capa con 15-20% de Disolvente Epoxi del mismo producto como imprimación.
- 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.
- Para reparaciones de grietas y agujeros se utilizara mortero epoxi autonivelante y árido silíceo.
- En paramentos donde la adherencia sea problemática por la débil porosidad de este tipo hormigón pulido o similar se hará imprescindible el granallado de la superficie hasta llegar a una rugosidad **G3** con grano de abrasivo **S-390** y aplicación de una mano de TACK-COAT para garantizar una correcta adherencia.

### **FONDOS ADECUADOS Y COMPATIBLES:**

Imprimación TACK-COAT

### **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.
- Es conveniente la aplicación de dos manos de producto para dejar un paramento continuo uniforme.

### **SISTEMA DE APLICACIÓN RECOMENDADA:**

- Preferentemente a brocha o rodillo o pistola en cualquiera de sus versiones

### **INSTRUCCIONES APLICACIÓN INDICACION MAX DISOLVENTE PERMITIDO:**

**TIPO DE DISOLVENTE ADECUADO:** DISOLVENTE EPOXI

**A BROCHA O RODILLO:**

**-PRIMERA MANO DE FONDO :** 15-20% Disolvente Epoxi

**-SEGUNDA MANO ACABADO :** Viscosidad de suministro max 5%.

**-A PISTOLA AEROGRAFICA:** 5%

**Paso de boquilla:** 1.5 mm

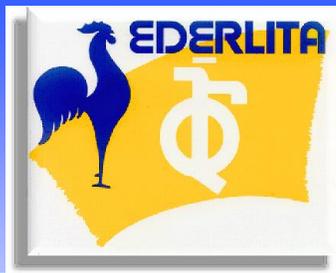
**Presión de aire:** 2-3 atmósferas

**-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.



## **TECNO - EDERLITA**

### Características Técnicas

Edición 2.012

## **ANTIPOLVO EPOXI 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.

**GRADO DE BRILLO:** Semibrillante.

**TIEMPOS DE SECADO:** Datos tomados según espesor recomendado.

**POLVO:** 1 horas.

**TACTO:** 2 - 3 horas.

**TOTAL:** 4 -6 horas.

TRANSITO LIGERO < 1.500 Kg: 72 horas mínimo a 20 °C.

**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
<b>MINIMO</b>	<b>24 HORAS</b>	<b>6 HORAS</b>	<b>4 HORAS</b>
<b>MAXIMO BICOMPONENTES</b>	<b>6 MESES</b>	<b>6 MESES</b>	<b>6 MESES</b>

#### **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 1.45 gr / lt, s/ color.

**SÓLIDOS EN PESO :** 65%

**V.O.C :** 424 gr/L.

**RENDIMIENTO :** Sobre fondos preparados y espesor recomendado:

En laboratorio: 10 - 12 m<sup>2</sup>.

Practico: 6 - 8 m<sup>2</sup>.

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

**ESPESOR EN MICRAS RECOMENDADO:** 120 -140 (2 capas según rend. Pract.)

**MINIMO:** No relevante.

**MAXIMO:** No relevante.

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.