

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 430

Esmalte Epoxi Autoimprimante - Industria Láctea - (43-color)

Revestimiento autoimprimante de muy alto contenido de sólidos y excelente resistencia a la corrosión, que brinda altos espesores de película seca en una sola mano. Tiene extraordinaria adherencia, buena flexibilidad y gran resistencia a la abrasión. Posee una excelente resistencia química. Se aplica directamente sobre una gran variedad de sustratos sin necesidad de fondos anticorrosivos y no requiere manos de terminación. Puede ser aplicado sobre metales levemente oxidados. Presta muy buen servicio en inmersión, por lo que es indicado también como revestimiento interno para tanques de agua industrial, combustibles y productos químicos. Por su muy alta resistencia química, es recomendado para el revestimiento de pisos industriales, donde pueda haber derrames o salpicaduras de productos químicos agresivos.

EPO-LUX, como todos los revestimientos epóxicos, presenta atizamiento después de una exposición prolongada a los rayos ultravioleta.

DATOS TÉCNICOS *

TIPO: Epoxi - aducto de dos componentes (Base pigmentada + Agente reactivo)

RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Base:	2,5 l
		Reactivo:	1,0 l
PESO ESPECÍFICO:		Base:	1,380 Kg/l
		Reactivo:	1,050 Kg/l
		Mezcla:	1,286 Kg/l
CONTENIDO DE SOLIDOS:		Por peso:	90,0 ± 1 %
		Por volumen:	85,0 ± 1 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):		Al tacto :	4 horas
		Para repintar:	12 horas
		Duro:	24 horas
		Curado total:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc) :	1 hora a 20°C
TEMPERATURA DE APLICACION :	5°C a 35°C
TEMPERATURA DE SERVICIO :	100°C máximo , continua
COLOR :	Blanco , otros a pedido
BRILLO :	Brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE :	6 meses
RENDIMIENTO TEORICO :	4,25 m ² /litro para 200 µ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
FONDOS RECOMENDADOS :	33-1335 Fondo Imprimación Epoxi
DILUYENTE :	Diluyente 33-3
PRESENTACION :	1,4 ; 5,6 ; 14 y 28 litros

* Aplicables al 43-1034 Blanco.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido , polvo , grasas , aceites , ceras , jabónes u otros contaminantes.
- Sobre superficies metálicas el arenado o granallado de la superficie optimiza la adhesión , en caso de no poder hacerlo se procederá a una limpieza profunda del sustrato , por medios manuales , mecánicos ó químicos , que eliminen el óxido presente y pinturas viejas mal adheridas.
- En muchos casos no es imprescindible la eliminación total de pinturas anteriores firmemente adheridas , pues debido al muy bajo contenido de solventes la remoción es mínima.
- Antes de recubrir superficies cementicias , deben ser neutralizadas con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua , seguida por un lavado abundante con agua limpia. En caso de cemento muy sucio o penetrado por grasas o aceites , es necesario tratar previamente con una solución de soda cáustica al 10% , dejarla actuar 15 minutos y enjuagar con agua . Este procedimiento se utilizara cuantas veces sea necesario hasta que no flote mas grasas . Lavar con abundante agua y proceder al tratamiento ácido . Una vez finalizado el tratamiento dejar secar muy bien la superficie . Para el pintado ver los esquemas correspondientes .
- Para la reparación del cementicio , se puede utilizar **Masilla Epóxi** o **Mortero epoxi** dependiendo del tamaño de la oquedad.
- Mezclar cuidadosamente los dos componentes , en la proporción indicada en los datos técnicos
- Si se desea obtener una superficie antideslizante ,aplicar una mano de **EPO-LUX 430** y antes de que este seca sembrar cuarzo molido , en cantidad que variara de acuerdo con el grado de Rug. requerido . Una vez seco , eliminar mediante cepillado el cuarzo no adherido y aplicar una segunda mano de **EPO-LUX 430** diluido (aprox. 10%).
- Durante la aplicación , no debe trabajarse a temperaturas ambientes menores de 5°C.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en forma inmediata, dado que la vida útil de la mezcla (pot life) es de 1:20 hs a 20°C para 100cc, y disminuye a medida que aumenta la cantidad preparada.
- Si el esquema requiere dos manos, o si se da una pintura de terminación, deben transcurrir 12 horas entre manos.
- Puede ser aplicado a pincel , rodillo de pelo corto para epoxi , soplete convencional o soplete airless, ajustando convenientemente la viscosidad para cada caso y teniendo en cuenta la dilución adoptada para calcular el espesor final de película seca.

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas , manchas , salpicaduras , etc. lo antes posible.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección. No inhalar los vapores.
- En caso de contacto directo con la piel , lavar inmediatamente con agua y jabón . En caso de salpicaduras en los ojos , lavar con abundante agua y llamar al médico.
- Mantener alejado del fuego y de fuentes de calor intenso.
- **Producto Inflamable 2º.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencias prácticas al momento de la impresión del presente boletín con el fin de orientar al usuario. En caso de consultas específicas, rogamos dirigirse al Departamento Técnico de STEELCOTE.