

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

MASILLA EPOXI LIJABLE - (03-1437)

Masilla de dos componentes, de 100% de sólidos. Por no contener solventes, no contrae al curar y fragua uniformemente en cualquier espesor. Producto de buena dureza, alta adherencia, y resistencia al ataque químico. Puede ser lijada por medios manuales o mecánicos. Es también un extraordinario puente de adherencia para unir los más diversos materiales. Se recomienda, usarla sobre los fondos de la línea Epo-tex y Epo-Lux, como relleno de imperfecciones, grietas y oquedades antes de aplicar la pintura de terminación.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes	(Base pigmentada + Agente Reactivo)
RELACION DE MEZCLA:	Por volumen: Base (A): 1,000 l Reactivo (B): 1,000 l
PESO ESPECÍFICO:	Base (A) : 1,68 Kg/l Reactivo (B) : 1,68 Kg/l Mezcla : 1,68 Kg/l
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso : 100%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Para lijar y pintar: 24 horas Curado Total : 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	2 Horas a 20° C
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	10° C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO:	100° C máximo
COLOR:	Ocre
BRILLO:	Semimate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO:	1 m ² / mm de espesor/ litro
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
FONDOS RECOMENDADOS:	Fondos de las líneas Epo-tex y Epo-Lux 33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi
PRESENTACIÓN:	½, 2 y 8 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabónes u otros contaminantes.
- La masilla es un material de relleno y debe ser aplicada después de dado el fondo adecuado al sustrato y antes de la pintura de terminación.
- Para obtener una correcta adhesión sobre fondos epoxídicos, lijarlos previamente.
- Las superficies cementicias deben ser neutralizadas con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua (en volumen) dejar actuar 5 minutos y enjuagar con abundante agua limpia. En caso de cemento muy sucio o penetrado por grasas o aceites, es aconsejable aplicar previamente una solución de soda cáustica a 10% en agua, dejar actuar 15 minutos y lavar con abundante agua. Esto se utilizará tantas veces como sea necesario hasta que no flote mas grasa. A continuación proceder al tratamiento ácido. Una vez finalizado el procedimiento dejar secar bien la superficie.
- Mezclar cuidadosamente los dos componentes en partes iguales en volumen hasta obtener una total uniformidad en el color. Esta operación es sumamente importante y se aconseja prolongarla para mayor seguridad
- Durante la aplicación, la temperatura ambiente no debe ser inferior a 10° C. El tiempo de curado se acorta cuando mayor sea la temperatura.
- Si uno de los componentes se encontrara endurecido, basta con acercarlo a una fuente de calor durante unos momentos para que recupere su viscosidad. Si esta operación fuera necesaria, dejar que recupere la temperatura ambiente antes de mezclar los dos componentes.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de dos horas.
- Seca al tacto entre 8 y 10 hs. Puede lijarse a las 24hs (a 25°C y 50% HRA). El curado total se logra a los 7 días.
- Puede ser lijada a las 24 horas, y puede ser pintada sin necesidad de imprimación.
- Para la limpieza de elementos, utilizar Diluyente epoxi (33-0003).
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilice guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evite contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acuda en forma inmediata al médico.
- Mantener alejado del alcance de los niños.
- Mantener alejado del fuego, y/o de fuentes de calor intenso.
- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible.

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