



SteelCote

P I N T U R A S

CATÁLOGO DE
PRODUCTOS

TABLA DE CONTENIDOS

PRODUCTOS	5
Aceite para Teca	7
Adhesivo Epóxico	9
Adhesivo para Hormigón	11
Alta Temperatura (300°C) - Esmalte.....	13
Alta Temperatura (600 °C) - Esmalte.....	15
Antifouling Universal (Mar & Río).....	17
Barniz Marino 50	19
Barniz Marino 100	21
Caucho Acrílico - Anticorrosivo	23
Caucho Acrílico - Esmalte.....	25
Caucho Clorado - Anticorrosivo	27
Caucho Clorado - Esmalte	29
Convertidor de Óxido 2 en 1	31
Convertidor de Óxido 3 en 1	33
Damp-Tex - Esmalte para Cámaras Frigoríficas	35
Damp-Tex - Sellador para Cámaras Frigoríficas	37
Decapante P-31	39
Demarcación Vial Norma IRAM	41
Epo-Floor – Autonivelante 500	43
Epo-Floor - Autonivelante	45
Epo-Floor - Enduido para Nivelación de Superficies	47
Epo-Floor - Enduido para Reparación de Superficies	49
Epo-Floor - Imprimación 501 (sin Solventes).....	51
Epo-Floor - Imprimación Anti-Humedad	53
Epo-Floor - Mortero (3mm)	55
Epo-Floor - Mortero Fino (1mm)	57
Epo-Floor 510 - Esmalte Epoxi Aducto Sin Solventes.....	59
Epo-Lux - Antióxido Epoxi Amarillo.....	61
Epo-Lux - Antióxido Epoxi Castaño	63
Epo-Lux - Antióxido Epoxi Minio	65
Epo-Lux - Antióxido Epoxi Universal.....	67
Epo-Lux - Bituminoso.....	69
Epo-Lux - Esmalte Epoxi	71
Epo-Lux - Imprimación Epoxi.....	73
Epo-Lux - Shop Primer	75
Epo-Lux 400 - Revestimiento Epoxi de Altos Sólidos Autoimprimante.....	77
Epo-Lux 400 - Antiestático.....	79
Epo-Lux 400 - Bituminoso.....	81
Epo-Lux 400 M - Esmalte Anticorrosivo Epoxi de Altos Sólidos.....	83
Epo-Lux 410 - Esmalte Epoxi Aducto - Máxima Resistencia.....	85
Epo-Lux 430 - Esmalte Epoxi Aducto para Ácido Láctico.....	87
Epo-Lux 440 M.....	89
Epo-Lux 480 - Esmalte Epoxi Aducto para Alcoholes	91
Epo-Lux 600 - Esmalte Epoxi Fenol-Novolac de Altos Sólidos	93
Epo-Lux Cañerías - Esmalte para Cañerías	95
Epo-Lux Secado Rápido - Antióxido	97
Epo-Lux Secado Rápido - Esmalte.....	99
Epo-Solid AE - Espátula - Epoxi Sin Solventes Grado Alimenticio.....	101

Epo-Solid AR - Rodillo - Epoxi Sin Solventes Grado Alimenticio.....	103
Epo-TEX - Antióxido Epoxi Rojo.....	105
Epo-TEX - Esmalte Epoxi Industrial.....	107
Fondo Cobre.....	109
Hidrofugante - Hidro-Repelente para Superficies Porosas.....	111
Interfase.....	113
Laca Marina - Maderas Exterior / Interior.....	115
Laca Schablonas.....	117
Masilla Epoxi Blanca - Para Obra Muerta.....	119
Masilla Epoxi para Obra Viva.....	121
Masilla Epoxi Lijable.....	123
Masilla Náutica / Súper Lijable.....	125
Piletas de Natación - Esmalte.....	127
Pisos - Revestimiento Acrílico.....	129
Recubrimiento Impermeabilizante para Frentes.....	131
Recubrimiento Impermeabilizante para Techos.....	133
Sintético - Antióxido.....	135
Sintético - Antióxido Minio.....	137
Sintético - Esmalte.....	139
Sintético de Secado Rápido - Antióxido.....	141
Sintético de Secado Rápido - Esmalte.....	143
Speedepoxi - Puente de Adherencia sobre Pinturas Viejas.....	145
Total-Cote - Esmalte Anticorrosivo Ultrarrápido.....	147
Total-Cote - Esmalte Anticorrosivo Ultrarrápido Electrostático.....	149
Total-Cote PU - Esmalte Poliuretánico Anticorrosivo Ultrarrápido.....	151
Ure-Lac - Poliuretano para Pisos de Madera.....	153
Ure-Lac Plus - Poliuretano para Pisos de Madera de Alto Tránsito.....	155
Ure-Lux - Esmalte Poliuretánico.....	157
Ure-Lux HB - Esmalte Poliuretánico de Altos Sólidos.....	159
Ure-Lux HB M - Esmalte Poliuretánico de Altos Sólidos.....	161
Ure-Lux Náutico - Esmalte Poliuretánico de Alta Resistencia.....	163
Ure-TEX - Esmalte Poliuretánico Industrial.....	165
Wash Primer - Promotor de Adherencia y Anticorrosivo Temporal.....	167
Zinc Rich Epoxi 85 - Anticorrosivo Galvánico.....	169
Zinc Rich Epoxi 80 - Anticorrosivo Galvánico Altos Sólidos.....	171
Zinc Rich Epoxi 72 - Anticorrosivo Galvánico.....	173
Zinc Rich Epoxi 50 - Anticorrosivo Galvánico.....	175
Zinc Rich Inorgánico 90 - Anticorrosivo Galvánico.....	177
Zinc Rich Inorgánico 75 - Anticorrosivo Galvánico.....	179
Zinc Rich Inorgánico 72 - Anticorrosivo Galvánico.....	181
TABLAS TÉCNICAS.....	183
Resistencia Química de Productos Steelcote.....	185
Rendimientos Teóricos en Pinturas.....	190
Cálculo de Espesor de Película Húmeda.....	191
Requerimientos y Consumos en Tareas de Arenado.....	193
Temperatura de Punto de Rocío.....	194

PRODUCTOS

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ACEITE PARA TECA (03-1001)

La exposición de maderas a la intemperie –ya sea teca u otras– provoca su resecamiento, debido a la pérdida de las sustancias óleo-resinosas naturales que poseen.

Aceite para Teca Steelcote repone dichos nutrientes eficazmente.

Ideal para el tratamiento inicial y mantenimiento de:

- Cubiertas de embarcaciones
- Estructuras de madera y carpintería al exterior
- Muebles de alta gama
- Muebles y elementos de jardín
- Mantenimiento de maderas exóticas y tropicales (teca, iroko, etc.)

Características del producto:

- Repone los aceites y resinas propios de la madera
- Restaura su aspecto y textura, al tiempo que empareja el color
- Impermeabiliza la madera, retardando su envejecimiento
- Genera una eficaz acción fungicida
- Aporta resistencia a la radiación UV
- Impide el manchado, deformación y resquebrajamiento
- Terminación satinada

DATOS TÉCNICOS

TIPO:	Polímero modificado con aceites naturales
PESO ESPECÍFICO:	0,840± 0,02
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	12 a 15 segundos
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso: 25 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Impregnación: 15 minutos Curado Total: 24 hs.
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	10 C° mínimo - 30° C máximo
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1año en sus envases originales
RENDIMIENTO TEORICO:	10 a 15 m ² /litro
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
PRESENTACIÓN:	1 , 4 y 20 Lts.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- No aplicar sobre maderas barnizadas o pintadas.
- Cuando la madera esté bien seca, proceder a aplicar.
- Utilizar pincel o muñeca (de material que no deje pelusa), frotando delicada y uniformemente en el sentido de la veta de la madera.
- Dejar transcurrir 15 minutos. Si no se observaran excedentes en superficie, proceder a aplicar una mano adicional.
- Reiterar el paso anterior hasta que se observen excedentes sobre la superficie.
- Quitar dicho excedente utilizando un paño (de material que no deje pelusa), frotando y distribuyendo en forma pareja.
- **No diluir.**
- Los objetos tratados quedan en condiciones de uso a las 24 horas de aplicada la última mano.
- Se sugiere realizar un mantenimiento cada 12 meses, que usualmente supone la aplicación de 2 manos.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ADHESIVO EPOXICO - (30-6001)

Puente de adherencia de dos componentes, sin solventes (100% sólidos) de muy alto poder de adhesión, que permite unir todo tipo de materiales. Por no contener materias volátiles, no se contrae al curar. Permite la incorporación de cargas diversas y así preparado constituye un excelente material de relleno. Es muy adecuado para unir maderas, laminados, piezas metálicas y plásticas, etc., brindando máxima resistencia y flexibilidad.

DATOS TÉCNICOS

TIPO:	Epoxi - poliamida de dos componentes (Base + Agente reactivo)		
RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Base (A):	1,000 l
		Reactivo (B):	1,000 l
PESO ESPECÍFICO:		Base (A):	1,120 Kg/l
		Reactivo (B):	0.960 Kg/l
		Mezcla:	1,040 Kg/l
CONTENIDO DE SOLIDOS:		Por peso:	100 %
		Por volumen:	100 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):		Duro:	24 horas
		Curado total:	7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	2 horas a 20° C		
TEMPERATURA DE APLICACION:	5° C mínimo		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	100° C máximo		
COLOR:	Incoloro		
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.)			
PRESENTACION:	½ y 2 litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- Las superficies deben encontrarse secas y libres de polvo, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes. Es conveniente lijar suavemente ambas superficies a unir antes de aplicar el adhesivo.
- Mezclar cuidadosamente los dos componentes en partes iguales, aplicar en ambas superficies, unir las y mantener prensado.
- En el caso de que el trabajo requiera la incorporación de cargas, (las cuales no deben contener humedad) , esto debe hacerse después de mezclados los dos componentes.
- Durante la aplicación, la temperatura ambiente no debe ser inferior a 5° C. El tiempo de curado se acorta cuanto mayor sea la temperatura. Con temperaturas menores a 15° C, puede presentarse una ligera exudación, que no altera la performance del producto.
- Si uno de los componentes se encontrara endurecido, basta con acercarlo a una fuente de calor durante unos momentos para que recupere su viscosidad de envasado. Si esta operación fuera necesaria, dejar que recupere la temperatura ambiente antes de mezclar los dos componentes.
- Se recomienda no preparar cantidades mayores a las que vayan a utilizarse en un plazo de dos horas.
- Para la limpieza de elementos, utilizar el **Diluyente 33-3**.

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.

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 caso de consultas específicas , rogamos dirigirse al Departamento Técnico de Steelcote.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ADHESIVO PARA HORMIGÓN - (30-6666)

Adhesivo epóxico de dos componentes sin solventes , de endurecimiento a temperatura ambiente , especialmente formulado como puente de adherencia para unir hormigón viejo con hormigón nuevo , donde deben satisfacerse requerimientos mecánicos sumamente exigentes .

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi – amina de dos componentes (Base + Agente reactivo)	
RELACION DE MEZCLA:	Por volumen: Base (A) : 2,0 l Reactivo (B) : 1,0 l
PESO ESPECÍFICO:	Base (A) : 1,290 Kg/l Reactivo (B) : 1,120 Kg/l Mezcla : 1,234 Kg/l
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso : 100 % Por volumen : 100 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Duro : 24 horas Curado total : 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	1 hora a 20°C
TEMPERATURA DE APLICACION:	Mayor a 10°C , aunque endurece a 5°C
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	6 meses
RENDIMIENTO TEORICO:	1,2 Kg/m ² /mm de espesor
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
PRESENTACIÓN:	3 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido , polvo , grasas , aceites , ceras , jabónes u otros contaminantes.
- Mezclar cuidadosamente los dos componentes hasta obtener un color uniforme en toda la masa . No deben agregarse diluyentes de ninguna naturaleza .
- Aplicar con pincel de cerdas duras o espátula , dejando un espesor de aproximadamente 1 mm .
- Durante la aplicación , la temperatura ambiente no debe ser inferior a 10°C . El tiempo de curado se acorta cuanto mayor sea la temperatura .
- El volcado de hormigón fresco debe realizarse durante el tiempo en que la capa de adhesivo se mantenga pegajosa , aproximadamente 3 horas a 20°C .
- Se recomienda no preparar cantidades mayores a las que vayan a utilizarse en un plazo de una hora .
- Para la limpieza de elementos , utilizar el Diluyente Epoxi (Cód. 33-3) .

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc. lo antes posible.
- 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.

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ALTA TEMPERATURA (300°C) - Esmalte - (21-3647)

Pintura formulada a base de caucho sintético modificado y aluminio de alta pureza , de rápido secado y muy buena elasticidad . De uso recomendado en casos en los que se requiera resistencia a temperaturas de hasta 300° C. El curado de la película se produce a temperatura ambiente . Cuando la temperatura de trabajo supere los 300° C , debe utilizarse Esmalte Alta Temperatura 600° C (21-3720).

DATOS TÉCNICOS*

TIPO:	Caucho Sintético	
PESO ESPECÍFICO:		0,950 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial:	80"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	26,0 ± 1%
	Por volumen:	18,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	1 hora
	Para repintar:	24 horas
	Duro:	24 horas
	Curado total:	72 horas
TEMPERATURA DE APLICACION	:	10° C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	300° C máximo, continua
COLOR	:	Aluminio
BRILLO	:	Semimate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO	:	6 m ² ./ l para 30 μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
DILUYENTE	:	Diluyente 34-1
PRESENTACION	:	1, 4 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Es aconsejable arenar o granallar el sustrato y a continuación (no mas allá de las 3 horas) aplicar la pintura.
- En los casos en que es imposible arenar , debe realizarse un esmerilado grueso por métodos manuales o mecánicos seguido por un desengrasado con solventes.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel , rodillo o soplete , ajustado convenientemente la viscosidad.
- Si es necesario dar mas de una mano, deben dejarse transcurrir 24 horas antes de repintar.
- A temperatura ambiente , seca al tacto en 1 hora , se puede repintar en 24 horas y cura en 72 horas. El tiempo de curado se acorta en la medida en que aumenta la temperatura de servicio.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ALTA TEMPERATURA (600°C) - Esmalte - (21-3720)

Pintura formulada a base de caucho sintético y siliconas, de muy buena adherencia sobre sustratos debidamente preparados, rápido secado y buena flexibilidad. Su muy alto contenido de aluminio le confiere excelente resistencia a temperaturas muy altas (600° C), tiene muy buena pintabilidad. Es recomendada para ambientes agresivos y corrosivos, fábricas de productos químicos, petroleras, calderas, hornos, chimeneas, usinas, quemadores, etc.

- Cumple la Norma IRAM 1116 Tipo II
- El aluminio cumple la Norma IRAM 1164 Tipo II

DATOS TÉCNICOS*

TIPO:	Silicona - caucho sintético
PESO ESPECÍFICO	: 1,050 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	: 50"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	: Por peso : 38,0 ± 1%
	: Por volumen : 24,3 ± 1%
CONTENIDO DE ALUMINIO	: Por peso : 25,0%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	: Al tacto : 2 horas
	: Para repintar : 24 horas
	: Duro : 24 horas
	: Curado total : 1 hora a 600° C
TEMPERATURA DE APLICACIÓN :	10° C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO :	600° C máximo, continua
COLOR :	Aluminio, Negro
BRILLO :	Semimate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE :	1 año
RENDIMIENTO TEORICO :	8 m ² ./ l para 30 μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
DILUYENTE :	Diluyente 34-1
PRESENTACION :	1, 4 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Es aconsejable arenar o granallar el sustrato y a continuación (no mas allá de las 3 horas) aplicar la pintura.
- En los casos en que es imposible arenar, debe realizarse un esmerilado grueso por métodos manuales o mecánicos seguido por un desengrasado con solventes.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete, ajustado convenientemente la viscosidad.
- Si es necesario dar más de una mano, deben dejarse transcurrir 24 horas antes de repintar.
- Para obtener un óptimo comportamiento de la pintura es necesario que la estructura pintada alcance gradualmente la temperatura de trabajo; basta 1 hora a esta temperatura para completar el curado.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ANTIFOULING UNIVERSAL

Mar & Río - (34-0277)

Pintura anti-incrustante desarrollada para prevenir la fijación de organismos biológicos en estructuras sumergidas tanto en agua salada, deltas y ríos.

Su diseño auto-pulimentante permite una equilibrada y permanente dilución de las sustancias biocidas y resinas ligantes, ofreciendo así una protección efectiva por tiempos prolongados.

Es apto para carenas de embarcaciones (plástico reforzado, madera, hierro, acero naval), boyas, plataformas, turbinas, etc.

Especialmente efectivo contra Limnoperna Fortunei o Mejillón Dorado.

Cumpliendo con las regulaciones de la IMO (Organización Marítima Internacional), este producto:

- No contiene TBT
- No contiene MERCURIO
- No contiene ARSÉNICO

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Caucho Sintético Modificado

RELACION DE MEZCLA:

Por peso: Componente A: 57,4 %
 Componente B: 42,6 %

PESO ESPECÍFICO

Mezcla: 1, 700 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)

: Inicial : 180"

CONTENIDO DE SÓLIDOS

: Por peso : 74,0 ± 2%

Por volumen : 49,3 ± 2%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)

: Al tacto : 30 minutos

Para repintar : 6 horas

Duro : 8 horas

Curado total : 48 horas

TEMPERATURA DE APLICACION : 5 a 35° C

COLOR : Gris Oscuro (34-0277)

BRILLO : Semimate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO : 10 m²/l para 50µ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

ESPESOR RECOMENDADO : 100 µ de película seca como mínimo

DILUYENTE : Diluyente 34-0001

PRESENTACION : 1, 4 y 20 Lts.

INSTRUCCIONES DE USO

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

- a) Aplicación directa sobre casco de PRFV: aplicar **Epo-Lux Imprimación (33-1335)**.
- b) Casco recientemente recubierto con epoxi bituminoso: aplicar **Interfase (34-0333)**.
- c) Casco recubierto con Antifouling gastado: aplicar **Acondicionar de Superficies (34-1241)**.
- Ver instrucciones de aplicación para cada producto.
- En todos los casos la superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.

INSTRUCCIONES DE USO DEL PRODUCTO:

- Sobre el componente A (líquido) integrar el componente B (polvo) en forma pausada y con agitación constante, de modo de evitar la formación de grumos.
- Durante el proceso de aplicación, se requiere que haya una agitación lenta y constante a fin de evitar sedimentaciones.
- Aplicar una primera mano
- Aplicar una segunda mano a partir de las 6hs de aplicada la primera.
- Con una película seca de 100 μ (aprox. 2 manos) se consigue una protección efectiva de 18 meses. Esto variará en función de la frecuencia de utilización de la embarcación, su velocidad, el tipo de agua y de foulings presentes.
Se puede obtener una protección más prolongada aplicando una tercera o cuarta mano.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Interfase-Antifouling (Cod. 34-0001). Máxima dilución permitida: 20%**
- Seca al tacto en 30 min. Repintar a las 6hs (a 25°C y 50% HRA).
- La embarcación está lista para ser botada a las 48hs de aplicada la última mano (a 25°C y 50% HRA).
- Para la limpieza de los elementos utilizar **Diluyente Interfase-Antifouling (Cod. 34-0001)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección. No inhalar los vapores.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

BARNIZ MARINO 50 - (04-1001)

Barniz de un componente, de alto contenido de sólidos, de óptimo rendimiento.

Protege mediante una película de alta transparencia y brillo, manteniendo el color original de la madera, sin oscurecer ni amarillear.

Posee absorbedores de Rayos Ultra Violetas (UV) de alta calidad, y una gran resistencia a los agentes químicos del medio ambiente (salitre, combustibles, aceites, etc.).

Mantiene la dureza y elasticidad por más tiempo.

Comprobada durabilidad en los ambientes náuticos más severos, río, mar y fondeaderos.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO :	Alquid-uretano modificado		
PESO ESPECÍFICO	:	0,930 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial	: 50"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 48,0 ± 2%
	:	Por volumen	: 38,0 ± 2%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto	: 4 horas
	:	Para repintar	: 24 horas
	:	Duro	: 24 horas
	:	Curado total	: 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	10° C mínimo	
COLOR	:	Incoloro	
BRILLO	:	Brillante y Semimate	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO	:	15 m ² /l para 25 μ de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
ESPESOR RECOMENDADO	:	50 - 70μ de película seca	
DILUYENTE	:	01-1	
PRESENTACIÓN	:	1, 4 y 10 y 20 litros	

* Referidos al 4-1001 Brillante.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. Es conveniente eliminar totalmente pinturas anteriores.
- Sobre madera nueva y seca, se recomienda aplicar una base de 3 manos de barniz diluido según la siguiente tabla:
 - 1ra mano: 25% de barniz + 75% de Diluyente Cód. 01-0001;
 - 2da mano: 50% de barniz + 50% de Diluyente Cód. 01-0001;
 - 3ra mano: 75% de barniz + 25% de Diluyente Cód. 01-0001;y terminar con 2 manos puras de barniz.
- Se recomienda diluir sólo la cantidad a utilizar, y no incorporar el producto diluido al recipiente de origen.
- Dejar secar 24 horas luego de cada mano.
- Antes de aplicar la mano siguiente, lijar suavemente en el sentido de la veta de la madera.
- Puede ser aplicado sobre barnices anteriores que estén en buenas condiciones, previo lijado.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete, ajustando convenientemente la dilución.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

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 consultar a un 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

BARNIZ MARINO 100 - (04-1001)

Barniz de un componente, de muy alto contenido de sólidos.

Forma una película de Máxima Elasticidad, con capacidad de absorber rayos UV, lo que le permite acompañar los movimientos naturales de la madera sin secarse ni quequebrarse.

Película de alta transparencia y brillo que mantiene el color original de la madera sin oscurecer ni amarillear.

Mayor resistencia a los Rayos UV y agentes químicos del medio ambiente (salitre, combustibles, aceites, etc.).

Comprobada durabilidad en los ambientes náuticos más severos, río, mar y fondeaderos.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Alquid-uretano modificado

PESO ESPECÍFICO : 0,950 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C) : Inicial : 83"

CONTENIDO DE SÓLIDOS : Por peso : 51.8 ± 2%

Por volumen : 45,0 ± 2%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) : Al tacto : 3 horas

Para repintar : 24 horas

Duro : 24 horas

Curado total : 72 horas

TEMPERATURA DE APLICACIÓN : 10° C mínimo

COLOR : Incoloro

BRILLO : Brillante

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 1 año

RENDIMIENTO TEORICO : 18 m²/l para 25 μ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

ESPESOR RECOMENDADO : 50 - 70μ de película seca

DILUYENTE : 01-1

PRESENTACIÓN : 1, 4 y 10 y 20 litros

* Referidos al 4-1002.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. Es conveniente eliminar totalmente pinturas anteriores.
- Sobre madera nueva y seca, se recomienda aplicar una base de 3 manos de barniz diluido según la siguiente tabla:
 - 1ra mano: 25% de barniz + 75% de Diluyente Cód. 01-0001;
 - 2da mano: 50% de barniz + 50% de Diluyente Cód. 01-0001;
 - 3ra mano: 75% de barniz + 25% de Diluyente Cód. 01-0001;y terminar con 2 manos puras de barniz.
- Se recomienda diluir sólo la cantidad a utilizar, y no incorporar el producto diluido al recipiente de origen.
- Dejar secar 24 horas luego de cada mano.
- Antes de aplicar la mano siguiente, lijar suavemente en el sentido de la veta de la madera.
- Puede ser aplicado sobre barnices anteriores que estén en buenas condiciones, previo lijado.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete, ajustando convenientemente la dilución.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

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 consultar a un 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.
- Producto inflamable 2°.

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

CAUCHO ACRILICO - Anticorrosivo - (39-1430)

Anticorrosivo de un componente elaborado a base de caucho acrílico , que se comporta en general como los antióxidos de caucho clorado , los reemplaza con ventaja y tiene una mejor pintabilidad . Posee excelente adherencia sobre cualquier sustrato firme , gran resistencia al impacto y flexibilidad . Es indicado para cañerías , instalaciones y mantenimiento industrial en general , en ambientes químicamente activos.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Acrílico		
PESO ESPECÍFICO	:	1,340 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial : 100"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso : 66,0 ± 1%
	:	Por volumen : 47,6 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) :	:	Al tacto : 30 minutos
	:	Para repintar : 12 horas
	:	Duro : 24 horas
	:	Curado total : 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	10° C mínimo
COLOR	:	Rojo Oxido
BRILLO	:	Mate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO	:	15 m ² /l para 30 μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
DILUYENTE	:	Diluyente 39-1
PRESENTACION	:	1, 4 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido , polvo , grasas , aceites , ceras , jabónes u otros contaminantes.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato , lijar , amolar , cepillar , arenar , etc.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel , rodillo o soplete , ajustando convenientemente la viscosidad.
- Aplicar 2 manos , dejar transcurrir 12 horas entre manos y reducir al mínimo el frote si se aplica a pincel , ya que este antióxido seca por la simple evaporación de sus solventes y al aplicar sobre este el **Esmalte de Caucho Acrílico** de terminación , se redisuelve .
- Se recomienda pintar sobre superficies frescas y a la sombra , ya que si la misma esta caliente , la velocidad de secado afectara la nivelación dejando marcas de pincel y puede quedar solventes atrapados en la película de pintura con el posterior ampollado de la misma .
- Se recomienda no poner en servicio sin terminar el esquema con dos manos de **Esmalte de Caucho Acrílico** .

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 consultar con el médico.
- Mantener alejado del fuego y de fuentes de calor intenso.
- **Producto Inflamable 2º.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

CAUCHO ACRILICO - Esmalte - (39-color)

Esmalte de un componente elaborado a partir de caucho acrílico, que se comporta en general como las pinturas de caucho clorado, reemplazándolas. Brinda además mayor resistencia a la intemperie, a la abrasión y a la acción del sol, a la vez tiene una mejor pintabilidad. Posee excelente adherencia sobre cualquier sustrato firme, gran resistencia al impacto y flexibilidad. Su resistencia química es superior a la de los esmaltes alquídicos (sintéticos) y es sumamente estable a la intemperie. Es indicado para cañerías, instalaciones y mantenimiento industrial en general, en ambientes químicamente activos. El Esmalte de Caucho Acrílico Aluminio (Cód. 39-0270) tiene el pigmento metálico incorporado y constituye el material ideal para proteger techados de cualquier tipo, vigas, cabriadas y estructuras metálicas, brindando además protección catódica contra la corrosión. El Esmalte de Caucho Acrílico no debe ser usado en superficies que vayan a estar en contacto con solventes o combustibles.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Acrílico		
PESO ESPECÍFICO	:	1,150 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial : 100"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso : 45,0 ± 1 %
	:	Por volumen : 27,3 ± 1 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) :	:	Al tacto : 30 minutos
	:	Para repintar : 12 horas
	:	Duro : 24 horas
	:	Curado total : 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACION	:	10°C mínimo
COLOR	:	Ver Carta de Colores
BRILLO	:	Brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO	:	7,8 m ² / l para 35 µ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
FONDO RECOMENDADO	:	39-1430 Fondo Antióxido Castaño
	:	33-1335 Epo-Lux - Fondo Imprímación Epoxi
DILUYENTE	:	Diluyente 39-1
PRESENTACION	:	1 , 4 y 20 litros

*Referidos al 39-0000 Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido , polvos , grasas , aceites , ceras , jabónes u otros contaminantes.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase .
- Antes de recubrir superficies cementicias , es necesario neutralizarlas con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua , dejar actuar 5 minutos y continuar con un lavado abundante con agua limpia . Dejar secar muy bien antes de aplicar .
- En el caso de sustratos metálicos ferrosos , aplicar previamente **Fondo Antióxido de Caucho Acrílico Castaño** (Cód. 39-1430) .
- Sobre superficies cementicias , se recomienda diluir la primera mano en una proporción de una parte de pintura y una parte de diluyente , para obtener una mayor penetración en el sustrato por lo que el rendimiento de la misma dependerá de la absorción del material , las dos manos siguientes se aplicaran con una dilución que oscilará entre 10 - 15 % a razón de 7,8 m²/ litro y mano .
- Puede ser aplicado con pincel, rodillo o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad.
- Dejar transcurrir 12 horas entre manos y reducir al mínimo el frote si se aplica a pincel , ya que este esmalte seca por la simple evaporación de sus solventes y al aplicar manos sucesivas se redisuelve .

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 experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

CAUCHO CLORADO - Anticorrosivo - (24-1430)

Fondo monocomponente elaborado a base de caucho clorado insaponificable. Posee excelente adherencia sobre superficies ferrosas tratadas mecánicamente, ofreciendo una película anticorrosiva flexible de gran resistencia al impacto. Es indicado para la protección de instalaciones marinas en agua dulce o salada y también para cañerías, estructuras industriales en general , en ambientes químicamente activos. No es recomendable utilizarlo sobre superficies que van a estar en contacto con solventes, aceites o grasas vegetales o animales.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Caucho Clorado		
PESO ESPECÍFICO:	1,240 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial:	120"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	55,0 ± 1%
	Por volumen:	46,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	20 minutos
	Para repintar:	3 horas
	Duro:	6 horas
	Curado total:	36 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	10° C mínimo	
COLOR:	Rojo Oxido	
BRILLO:	Mate	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO:	15 m ² /l para 30 m de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
DILUYENTE:	Diluyente 39-1	
PRESENTACION:	1, 4 y 20 litros	

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato se recomienda arenar a metal blanco según Norma SSPC-SP 10. Alternativamente, lijar, amolar, cepillar, etc.
- En situaciones normales, la superficie no deberá dejarse expuesta más de 3 horas. En ambientes marinos, deberá aplicarse el producto inmediatamente.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Caucho Clorado Steelcote (Cód. 39-0001)**, ya que otros diluyentes podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 20%**.
- Si se aplica a pincel o rodillo, hacerlo con movimientos rápidos y reduciendo al mínimo el frote; puesto que el caucho clorado por naturaleza se redissuelve y podrían removerse las capas anteriores.
- Aplicar un mínimo de 2 manos cruzadas.
- Seca al tacto en 20 min. Repintar a las 3 hs (a 25°C y 50% HRA).
- El curado total se produce a los 3 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Se recomienda pintar cuando la superficie esté fresca y a la sombra, para evitar retención de diluyente en la película de pintura, lo que podría provocar defectos de planchado y/o ampollado.
- Se recomienda no poner en servicio hasta tanto no haber aplicado **Esmalte de Caucho Clorado (24-0000)** como terminación.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

CAUCHO CLORADO - Esmalte - (24-color)

Esmalte monocomponente de terminación; elaborado a partir de caucho clorado insaponificable. Su película tiene excelente resistencia a la intemperie, a la abrasión y a la acción del sol. Posee excelente adherencia sobre diversos sustratos firmes y previamente tratados con el fondo correspondiente, de gran resistencia al impacto y flexibilidad. Es indicado para la protección de equipos industriales, paredes, escaleras, plantas químicas, puentes, contenedores, construcciones de hormigón, manpostería y mantenimiento industrial en general. Buena resistencia química en ambientes agresivos o con elevada humedad tanto en interior como exterior.

No es recomendable utilizarlo sobre superficies, que van a estar en contacto con solventes, aceites o grasas vegetales o animales

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Caucho Clorado		
PESO ESPECÍFICO:	1,120 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial:	110"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	55,0 ± 1 %
	Por volumen:	38,0 ± 1 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	30 minutos
	Para repintar:	3 horas
	Duro:	6 horas
	Curado total:	36 horas
TEMPERATURA DE APLICACION:	10°C mínimo	
COLOR:	Ver Carta de Colores	
BRILLO:	Brillante	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO:	10,8 m ² / l para 35 m de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
FONDO RECOMENDADO:	(24-1430) Antióxido de Caucho Clorado	
	(33-1335) Epo-lux - Fondo Imprimación Epoxi	
	(34-0959) Wash Primer	
DILUYENTE:	Diluyente 39-1	
PRESENTACION:	1 , 4 y 20 litros	

*Referidos al 24-0000 Blanco

INSTRUCCIONES PARA SU USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido, polvos, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes.
- Sobre superficies metálicas aplicar previamente **Antióxido de Caucho Clorado** (Cod. 24-1430).
- Sobre superficies cementicias deberá previamente neutralizarse con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua, dejar actuar 5 minutos y lavar 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 al 10% en agua, que se utilizará cuantas veces sea necesario hasta que no flote más grasa.
De ser necesario corregir imperfecciones en el sustrato, aplicar **Masilla Epo-Lux Lijable** (Cod. 33-1437).
- Sobre sustratos de rugosidad media a alta, se recomienda aplicar una primera mano delida al 50% a modo de imprimante.
- Sobre sustratos de rugosidad baja deberá aplicarse previamente **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**, levemente lijado luego de 4 hs de su aplicación.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Caucho Clorado Steelcote (Cód. 39-0001)**, ya que otros diluyentes podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 15%**.
- Si se aplica a pincel o rodillo, hacerlo con movimientos rápidos y reduciendo al mínimo el frote; puesto que el caucho clorado por naturaleza se redissuelve y podrían removerse las capas anteriores.
- Aplicar un mínimo de 2 manos cruzadas.
- Seca al tacto en 30 min. Repintar a las 3 hs (a 25°C y 50% HRA).
- El curado total se produce a los 3 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Se recomienda pintar cuando la superficie esté fresca y a la sombra, para evitar retención de diluyente en la película de pintura, lo que podría provocar defectos de planchado y/o ampollado.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

CONVERTIDOR DE ÓXIDO 2 en 1 **(Convertidor + Antióxido) - (06-color)**

Fondo monocomponente convertidor de óxido y anticorrosivo, elaborado con resinas alquídicas modificadas.

Actúa sobre superficies que presentan óxido firmemente adherido, convirtiéndolos en productos químicamente estables; y proveyendo protección anticorrosiva frente a futuras agresiones.

Forma una película de excelente poder cubritivo, buena adherencia y nivelación.

CARACTERÍSTICAS:

- Convierte el óxido en productos químicamente estables.
- Provee protección anticorrosiva frente a futuras agresiones.
- Aporta una terminación de color para facilitar el pintado final.
- No precisa fondos previos (a excepción de metales no ferrosos).

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Alquídico modificado

PESO ESPECÍFICO:

1,470 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):

Inicial : 93"

CONTENIDO DE SÓLIDOS:

Por peso : 68,0 ± 1%

Por volumen : 40,4 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):

Al tacto : 3 horas

Para repintar : 8 horas

Duro : 24 horas

Curado total : 72 horas

TEMPERATURA DE APLICACION :

10° C mínimo

TEMPERATURA DE SERVICIO :

80° C máximo, continua

COLOR :

Blanco, Negro, Rojo Óxid, Verde, Gris, Azul, Marrón y Ocre

BRILLO :

Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE :

1 año

RENDIMIENTO TEORICO :

13 m²/l para 30μ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

DILUYENTE :

Diluyente 1-1

PRESENTACION :

½; 1, 4 y 20 litros

* Referidos al 05-0000 Blanco.

INSTRUCCIONES DE USO

- Eliminar el óxido suelto y pinturas viejas descascaradas, con cepillo metálico y/o lijado.
- Sobre el resto de la superficie pintada y en buen estado, lijar enérgicamente para obtener adherencia.
- Desengrasar la superficie trapeando con **Diluyente (01-1)** o aguarrás mineral. Sobre superficies metálica no ferrosa, (aluminio, galvanizado, etc.) previamente desengrasar con **Diluyente (49-0001)** y aplicar 1 mano de **Wash Primer (49-0959)**. Dejar curar 6 horas (a 25°C y 50%H.R.A.).
- La superficie deberá resultar seca y libre de grasas, polvos, aceites, ceras, jabones, pinturas en mal estado, óxido presente, etc.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Aplicar 1 ó 2 manos de **Convertidor de Óxido 2 en 1**.
- Dejar transcurrir 8 horas entre manos.
- Si pasaran más de 24 horas desde la aplicación de la última mano, deberá lijarse suavemente antes de aplicar la siguiente.
- Aplicar una pintura de terminación (**Steelcote Esmalte Sintético; o Steelcote Sintético de Secado Rápido**).
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Sintético (01-0001). Máxima dilución permitida 15%.**

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 consultar a un médico.
- En caso de ingestión, acudir en forma inmediata al médico.
- Mantener alejado del alcance de los niños.
- Mantener alejado del fuego, y/o de fuentes de calor intenso.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

CONVERTIDOR DE ÓXIDO 3 en 1 **(Convertidor + Antióxido + Esmalte) - (05-color)**

Esmalte monocomponente convertidor de óxido, elaborado con resinas alquídicas modificadas, que actúa sobre superficies que presentan óxido firmemente adherido, convirtiendo estos en productos químicamente estables.

Su formulación no contiene plomo por lo que es un producto no contaminante, que a su vez forma una película de excelente poder cubritivo, buena adherencia y nivelación.

CARACTERÍSTICAS:

- Convierte el óxido en productos químicamente estables.
- Provee protección anticorrosiva frente a futuras agresiones.
- Aporta una terminación de esmalte. Se presenta en todos los colores de la Carta Steelcote.
- No precisa fondos previos (a excepción de metales no ferrosos).
- Gran lavabilidad y resistencia a los factores climáticos.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Alquídico modificado

PESO ESPECÍFICO:

1,150 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):

Inicial : 70"

CONTENIDO DE SÓLIDOS:

Por peso : 58,0 ± 1%

Por volumen : 45,0 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):

Al tacto : 3 horas

Para repintar : 8 horas

Duro : 24 horas

Curado total : 72 horas

TEMPERATURA DE APLICACION :

10° C mínimo

TEMPERATURA DE SERVICIO :

80° C máximo, continua

COLOR :

Ver Carta de Colores Convertidor

BRILLO :

Brillante

ESTABILIDAD EN EL ENVASE :

1 año

RENDIMIENTO TEORICO :

13 m²/l para 35μ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

DILUYENTE :

Diluyente 1-1

PRESENTACION :

½; 1, 4 y 20 litros

* Referidos al 05-0000 Blanco.

INSTRUCCIONES DE USO

- Eliminar el óxido suelto y pinturas viejas descascaradas, con cepillo metálico y/o lijado.
- Sobre el resto de la superficie pintada y en buen estado, lijar enérgicamente para obtener adherencia.
- Desengrasar la totalidad de la superficie trapeando con Diluyente 01-0001 o aguarrás mineral de buena calidad.
- La superficie debe encontrarse seca y libre de grasas, polvos, aceites, ceras, jabones pinturas en mal estado, óxido presente, etc.
- Sobre superficies metálicas no ferrosas (ej: aluminio, galvanizado, etc.) trapear con **Diluyente (49-0001)** y aplicar 1 mano de **Wash Primer (49-0959)**, dejar curar 6 horas (a 25°C y 50%H.R.A.) y luego aplicar un mínimo de 2 manos de **Convertidor de Óxido 3 en 1** como terminación.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Aplicar un mínimo de 2 manos de Convertidor de Óxido 3 en 1 como terminación.
- Dejar transcurrir 8 horas entre manos.
- Si pasaran más de 24hs desde la aplicación de la última mano, deberá lijarse suavemente antes de aplicar la siguiente.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente 01-0001. Máxima dilución permitida 15%.**

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 consultar a un médico.
- En caso de ingestión, acudir en forma inmediata al médico.
- Mantener alejado del alcance de los niños.
- Mantener alejado del fuego, y/o de fuentes de calor intenso.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

DAMP-TEX

Esmalte para Cámaras Frigoríficas (-5°C) - (17-1034)

Esmalte de un componente aplicable directamente sobre superficies húmedas o frías, que brinda una película no tóxica y de alto brillo. DAMP-TEX es especialmente recomendado para mantenimiento en industrias que presentan superficies húmedas en paredes y equipos, interior de cámaras frigoríficas de temperatura hasta -5°C, duchas de personal, cañerías de líquidos o gases fríos, etc

- El DAMP-TEX 17-1034 Blanco está aprobado por el Servicio Nacional de Sanidad Animal.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO:	Alquídico modificado		
PESO ESPECÍFICO	:	1,185 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25°C)	:	Inicial	: 100"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 62,5 ± 1%
	:	Por Volumen	: 42,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al Tacto	: 4 horas
	:	Para repintar	: 24 horas
	:	Duro	: 24 horas
	:	Curado Total	: 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	- 5° C a 35° C	
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	80° C continua	
COLOR	:	Blanco	
BRILLO	:	Brillante	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO	:	10 m ² /l para 40μ de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
FONDO RECOMENDADO	:	DAMP-TEX (17-1235) Sellador al Agua Esmalte Sintético con Caucho (01-1430) Antióxido Castaño	
DILUYENTE	:	17-1	
PRESENTACIÓN	:	1, 4 y 20 litros	

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes. Es conveniente eliminar totalmente pinturas anteriores.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel o rodillo, ajustando convenientemente la viscosidad.
- En el caso de superficies previamente pintadas, se recomienda un lavado previo con solución de detergente neutro y lijar donde fuera necesario. Si la pintura anterior fuere al agua, deberá eliminarse totalmente. Las superficies afectadas por moho o verdín deberán ser tratadas con una solución funguicida.
- Antes de recubrir superficies cementicias, es recomendable neutralizarlas con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 de agua, seguida por un lavado abundante con agua limpia. Hecho esto, aplicar una mano de **Sellador al Agua DAMP-TEX (17-1235)** y dos manos de **Esmalte DAMP-TEX**.

ADVERTENCIAS

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

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

DAMP-TEX **Sellador para Cámaras Frigoríficas - (17-1235)**

Producto base acuosa formulado con polímeros de alta resistencia que permite un sellado óptimo de las superficies. Disminuye y regulariza la absorción del sustrato con excelente poder de adhesión. Especialmente desarrollado para aplicar sobre paredes cementicias , que luego van a ser pintadas con esmaltes sintéticos, Dam-tex, Epo-Lux, Epo-tex y Ure-Lux

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Polímeros Acrílicos en emulsión			
PESO ESPECÍFICO:	1,230 Kg/l		
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso	:	48 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Para repintar	:	4 - 6 horas
	Duro	:	12 horas
TEMPERATURA DE APLICACION:	Mayor a 5° C		
COLOR:	Blanco		
BRILLO:	Mate		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	6 meses		
RENDIMIENTO TEORICO:	10 m ² /l y mano		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
DILUYENTE:	Agua		
PRESENTACION:	1 , 4 y 20 litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de polvo, grasas, aceites, ceras, jabónes u otros contaminantes.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase
- Puede ser aplicado a pincel o rodillo, incorporando aproximadamente un 15% de agua para ajustar la viscosidad.
- Deben transcurrir de 4-6 horas entre manos.
- Dejar secar el Sellador Dam-tex correctamente (aproximadamente 24 horas), antes de realizar la aplicación de los esmaltes indicados.

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc. con agua y detergente mientras que el producto este fresco.
- Ante contacto directo con la piel, lavar inmediatamente con agua y jabón..
- En caso de salpicaduras en los ojos , lavar con abundante agua.
- En ambos casos consultar con el médico.

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO
DECAPANTE P-31 - (00-P-31)

Gel de alta penetración y poder de remoción.

CARACTERÍSTICAS:

- Ultra-rápido.
- Elimina todo tipo de pinturas, incluso epoxis y poliuretanos.
- No inflamable.
- No chorrea, incluso en superficies verticales.
- Se elimina simplemente con agua.
- No ataca los instrumentos utilizados en su aplicación.

DATOS TÉCNICOS

TIPO	:	Gel	
PESO ESPECÍFICO	:	1,220 Kg/l	
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 5,0 %
	:	Por volumen	: 5,0 %
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	10° C a 35° C	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO	:	1 m ² /l para 1 mm de espesor	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
PRESENTACIÓN	:	1, 4 y 20 litros	

INSTRUCCIONES DE USO

- A fin de lograr una remoción más rápida y eficaz, lastimar la película de pintura con un cepillo de acero.
- Aplicar el Decapante en una capa gruesa.
- A fin de lograr una mayor eficiencia de remoción, cubrir la superficie con nylon y enmascarar. Esto generará una cámara cerrada dentro de la cual los vapores del producto continuarán decapando.
- Asimismo, no aplicar sobre superficies calientes ni expuestas al sol, puesto que la eficacia del producto se vería severamente disminuida al evaporarse demasiado rápido.
- Dejar actuar entre 10 minutos y 1 hora de acuerdo con el tipo de pintura a remover. Las pinturas más resistentes necesitarán de un mayor tiempo de exposición al producto. Según el espesor de la pintura, puede ser necesaria más de una aplicación.
- Antes de que la película de Decapante se seque por completo, desprender la capa de pintura con espátula, cepillo de cerdas duras o viruta gruesa para pisos. Enjuagar inmediatamente con abundante agua.
- Conservar en lugar fresco.
- Para más información consulte www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada. **No inhalar los vapores. Producto tóxico , contiene Cloruro de Metileno.**
- En ambientes cerrados (ej: interior de tanques), es necesario trabajar con máscara asistida con aporte de aire externo.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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 experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

DEMARCACION VIAL NORMA IRAM - (29- 1234/1250)

Pintura acrílica reflectante de secado rápido y aplicación en frío, que posee una excelente resistencia a la abrasión y a los agentes atmosféricos.

Especialmente recomendada para la demarcación de pavimentos de hormigón o de asfalto, rutas, calles, áreas fabriles, playas de estacionamiento, etc.

Este producto cumple con la Norma IRAM 1221 (05/92).

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Acrílica Base Solvente

PESO ESPECÍFICO

: 1,42 gr/cm³

CONTENIDO DE SÓLIDOS

: Por peso : mínimo 70%

Por volumen : 51,0 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) :

Al tacto : 5 minutos

Para repintar : 20 minutos

Duro : 20 minutos

Liberar al tránsito : 20 minutos

COLOR : Blanco, Amarillo y Verde

BRILLO : Semimate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 1 año

RENDIMIENTO TEORICO : 2,55 m²/ l para 200 µ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

DILUYENTE : Diluyente 39-2

PRESENTACIÓN : 4 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- Sobre superficies cementicias nuevas es necesario realizar previamente un tratamiento con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua. Dejar actuar 5 minutos y enjuagar con abundante agua limpia hasta eliminar la acidez (Ph 7). Dejar secar.
- **Aplicar la primera mano con una dilución del 50%, a fin de lograr una correcta penetración en el sustrato.**
Luego aplicar 1 ó 2 manos con una dilución de hasta un 10% como máximo.
- Para lograr el efecto reflectante, incorporar a la pintura **Esferas Efecto Reflectante Steelcote (cód. 33-0153)**, a razón de 300 grs / litro de pintura. Mezclar bien.
Mantener agitación constante durante la aplicación.
- Para obtener –además– la “reflectancia inicial” es necesario sembrar dichas esferas inmediatamente después de aplicar la última mano, sobre la pintura fresca, a razón de 150 grs / litro (o 350 grs / m²).
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o máquinas viales de aplicación en frío, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Demarcación Vial Steelcote (Cód. 39-0002).**
- Tiempo de repintado: 20 minutos (a 25°C y 50% HRA).
- Para la limpieza de los elementos utilizar **Diluyente Demarcación Vial Steelcote (Cód. 39-0002).**
- Para más información consulte www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º.** No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-FLOOR Autonivelante 500 - (46-3300)

El Autonivelante 500 Epo-Floor, es un revestimiento epoxídico de altos sólidos, constituido por 2 componentes de curado a temperatura ambiente. Este producto aplicado sobre pisos, en espesores del orden de los 500 micrones, le confiere al mismo características de buena resistencia química, lisura y alto brillo

Se puede aplicar sobre superficies cementicias o pisos existentes (cerámicos, graníticos, etc.) los cuales esten nivelados y uniformes, generando un mejoramiento sustancial del piso tratado y obteniendo así pisos sin juntas, resistentes al tránsito y a los productos químicos.

Aplicaciones Recomendadas:

- Pisos de industrias alimenticia.
- Pisos de industrias farmacéuticas y cosméticas.
- Pisos en Áreas de Salud (quirófanos, laboratorios, áreas estériles, etc.)

DATOS TÉCNICOS

TIPO	:	Epoxi – Aducto
RELACION DE MEZCLA:	:	Por peso: Componente A: 80 % Componente B: 20 %
CONTENIDO DE SOLIDOS	:	Por peso : 95 ± 1% Por volumen : 92 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto : 6 horas Duro : 24 horas Curado Total : 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	30 minutos a 25°C
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	10°C a 35°C
COLORES	:	Varios
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses (con rotación mensual del envase A)
RENDIMIENTO TEORICO	:	1,3 m ² /Kg. para 500 micrones de película seca (No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)
ESPESOR RECOMENDADO	:	0,5 a 1mm
FONDO RECOMENDADO	:	Imprimación 501 (sin solventes)
PRESENTACIÓN	:	Kit x 1, 5, 18 y 36 Kg.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a recubrir debe estar libre de polvo, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes.
- Es imprescindible que el piso esté nivelado y totalmente impermeable (sin presión hidráulica a través del mismo).
- La superficie cementicia deberá tener una antigüedad no menor a los 30/45 días de realizada (sin acelerantes de fragüe). Lavarla con una solución de ácido muriático diluido en agua en una proporción 1:3 en volumen, dejar actuar durante 5 minutos y enjuagar con abundante agua limpia hasta llegar a pH 7 (neutro). En caso de superficies sucias o engrasadas tratarlas previamente con una solución de soda cáustica al 10% en agua, dejarla actuar durante 15 minutos y enjuagar con agua limpia. Repetir esta operación tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa, y luego continuar con el tratamiento ácido. Dejar secar muy bien la superficie.
- Sobre superficies muy lisas (cerámicos, graníticos, etc.), una vez descontaminado el piso aplicar una mano de **Epo-Lux Imprimación (Cod. 33-1335)** con un 50 % de **Diluyente Epo-Lux (Cod. 33-0003)**. A las 24 horas lijar suavemente en redondo, corregir imperfecciones (como se indica en el punto siguiente) y aplicar **Epo-Floor Autonivelante 500**.
- La superficie sobre la cual se aplicará autonivelante no deberá presentar imperfecciones. Si las hubiera repararlas con **Epo-Floor Mortero (46-3395)** o **Epo-Lux Masilla Lijable (03-1437)** dependiendo del tamaño de las oquedades.
- En pisos cementicios o muy porosos es conveniente regularizar la absorción aplicando previamente una mano de **Epo-Floor Imprimación (Cod. 46-3394)** y verter el Autonivelante mientras conserve el mordentado.
- Preparar el **Autonivelante 500** mezclando íntimamente el componente A con el componente B en la proporción indicada. No agitar para evitar la incorporación de aire a la mezcla.
- Para aplicar volcar el **Autonivelante 500** sobre la superficie y distribuir con regla dentada (peine de acero). Luego desairear pasando un rodillo de puntas.

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección.
- 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.

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-FLOOR Autonivelante - (46-3395)

El autonivelante Epo-floor es un revestimiento epoxi de 3 componentes de curado a temperatura ambiente. Se puede aplicar sobre superficies cementicias o pisos existentes (cerámicos, graníticos, etc.) Se obtienen pisos sin juntas , resistentes al tránsito y a los productos químicos . Es el recubrimiento recomendado para pisos de industrias alimenticia , farmacéutica , cosmética , como así también en áreas de salud (quirófanos, áreas estériles, etc.)

DATOS TÉCNICOS

TIPO	:	Epoxi – Aducto - Inerte
RELACION DE MEZCLA:		Por peso: Componente A: 26,15 % Componente B: 13,85 % Componente C: 60,00 %
CONTENIDO DE SOLIDOS	:	Por peso : 100 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Duro : 24 horas Curado Total : 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	30 minutos a 25°C
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	10°C a 35°C
COLORES	:	Varios
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO	:	1,5 Kg/m ² /mm. de espesor
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
ESPESOR RECOMENDADO	:	1,5 a 3 mm
FONDO RECOMENDADO	:	Imprimación 501 (sin solventes)
PRESENTACIÓN	:	Kit x 30 Kg.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a recubrir debe estar libre de polvo , grasas , aceites , ceras , jabónes u otros contaminantes.
- La superficie cementicia deberá tener una antigüedad no menor a los 30/45 días de realizada (sin acelerantes de fragüe) . Luego es necesario lavarla con una solución de ácido muriático diluido en agua en una proporción de 1 a 3 en volumen: dejar actuar durante 5 minutos y luego enjuagar con abundante agua limpia hasta llegar a ph : 7 (neutro). En caso de superficie sucia o engrasada tratarla previamente con una solución de soda cáustica al 10% en agua, dejarla actuar durante 15 minutos y enjuagar con agua limpia. Repetir ésta operación tantas veces como sea necesario hasta que no flote mas grasa, luego continuar con el tratamiento ácido . Dejar secar muy bien la superficie.
- La superficie sobre la cual se aplicará autonivelante no deberá presentar imperfecciones . Si las hubiera repararlas con Mortero Epoxi o Masilla Epoxi dependiendo del tamaño de las oquedades.
- En pisos cementicios es conveniente regularizar la absorción aplicando previamente una mano de imprimación epoxi (ver instrucciones de uso de Imprimacion 501) y luego verter el Autonivelante cuando esta todavía conserve el mordentado.
- El Autonivelante se prepara mezclando íntimamente el componente (A) con el componente (B) y luego se agrega el componente (C) poco a poco hasta incorporar la totalidad logrando un producto uniforme.
- La aplicación se realiza volcando el autonivelante sobre la superficie y luego se distribuye con regla dentada (peine de acero). A los 5 minutos de aplicado se realiza un desairado del revestimiento pasando un rodillo de puntas.
- Es importante destacar, que cualquiera que sea el esquema elegido es imprescindible que el contrapiso este nivelado y totalmente impermeable , es decir que no debe haber presión hidráulica a través de él.

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc. Lo antes posible.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección.
- 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.

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-FLOOR **ENDUIDO PARA NIVELACIÓN DE SUPERFICIES - (46-1480)**

El Enduido para Nivelación es un producto epoxídico de 2 componentes sin solventes de curado a temperatura ambiente resistente a la abrasión, al impacto y a los agentes químicos. Apto para la nivelación de todo tipo de superficies cementicias, cerámicas, graníticas, etc.. El Enduido para Nivelación epoxi mejora notablemente la resistencia mecánica y química de las superficies deterioradas, dejándolo en condiciones para la aplicación posterior de los mas diversos recubrimientos de acuerdo a las exigencias de trabajo de la superficie tratada.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida

RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Componente A :	1.00 Lt.
		Componente B :	1.00 Lt.
PESO ESPECÍFICO:		Componente A :	1,55 Kg/l
		Componente B :	1,40 Kg/l
		Mezcla :	1,48 Kg/l
CONTENIDO DE SOLIDOS:		Por peso :	100 %
		Por volumen :	100 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):		Duro :	24 horas
		Curado Total :	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	4 horas a 25°C.
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	10 a 35°C
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1año
RENDIMIENTO TEORICO	:	1,4 Kg./m ² /mm. de espesor
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
ESPESOR RECOMENDADO	:	0,5 - 2 mm.
FONDO RECOMENDADO	:	Fondo Imprimación Epoxi Epo-Lux (33-1335)
RECUBRIMIENTO	:	Epolux 400/410/430, Eposolid AE/AR, Epo-Lux, Ure-Lux, Autonivelante.
PRESENTACIÓN	:	2, 8, 20 Kg.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabónes u otros contaminantes.
- Aplicar sobre superficies cementicias que tengan una antigüedad no menor a los 30/45 días.
- En caso de superficies cementicias muy sucias o penetradas 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 realizará tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa.
- 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. Realizar este procedimiento hasta obtener un pH 7 (neutro). Dejar secar bien la superficie.
- En caso de superficies cementicias desgranadas, se recomienda consultar con el Departamento Técnico de Steelcote el procedimiento a seguir.
- En caso de superficies de baja porosidad, este producto debe aplicarse sobre un promotor de adherencia. Recomendamos utilizar **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**, el cual deberá lijarse levemente luego de 4 hs de su aplicación.
- Mezclar cuidadosamente los dos componentes, 1:1 en volumen, hasta obtener una total uniformidad en el color.
- Aplicar con espátula, enrasando la superficie.
- **IMPORTANTE:** cualquiera sea el esquema de productos elegido, es imprescindible que la superficie sea impermeable, es decir, que no exista presión hidráulica a través de él.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 4 horas (a 25°C).
- Endurece en 24 horas (a 25°C y 50% HRA). El curado total se logra a los 7 días.
- Para la limpieza de elementos, utilizar Diluyente Epo Lux (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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-FLOOR **ENDUIDO PARA REPARACIÓN DE SUPERFICIES - (46-1689)**

El Enduido para Reparación es un producto epoxidico de 2 componentes sin solventes de curado a temperatura ambiente resistente a la abrasión, al impacto y a los agentes químicos. Apto para la restauración (bacheo) de superficies cementicias firmes tanto en vertical como horizontal. El Enduido para Reparación epoxi mejora notablemente la resistencia mecánica y química de las superficies cementicias deterioradas, dejándolo en condiciones para la aplicación posterior de los mas diversos recubrimientos de acuerdo a la condición de trabajo de la superficie tratada.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamina			
RELACION DE MEZCLA	:	Por peso:	Componente A : 1.00 Kg. Componente B : 1.00 Kg.
PESO ESPECÍFICO	:	Componente A :	1,90 Kg/l
		Componente B :	1,72 Kg/l
		Mezcla :	1,80 Kg/l
CONTENIDO DE SOLIDOS	:	Por peso :	100 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Duro :	24 horas
		Curado Total :	7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	60 minutos a 20°C (para 1 Kg. de mezcla).	
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	5 a 35°C	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO	:	1,8 Kg/m ² /mm. de espesor	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
ESPESOR RECOMENDADO	:	1 - 10 mm.	
RECUBRIMIENTO	:	Epolux 400/410/430, Eposolid A Espátua / A Rodillo, Epo-Lux, Ure-Lux, Autonivelante.	
PRESENTACIÓN	:	Kit x 2, 8, 20 Kg.	

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie sobre la cual se deberá aplicar deberá estar libre de grasas, aceites, jabones u otros contaminantes.
- La superficie cementicia, deberá tener una antigüedad no menor a los 30/45 días de realizada.
- Toda superficie cementicia, se lavara con una solución de Acido Muriatico comercial diluido en agua (Proporción: 1 lt. de acido en 3 lts. de agua), se dejara actuar 5 minutos y posteriormente se hidrolavara la superficie con agua limpia hasta obtener un pH:7 (neutro), dejar secar correctamente.
- Si la superficie cementicia se encontrara contaminada por grasas o aceites , se deberá previamente al lavado con la solución acida, eliminar los contaminantes mencionados lavado la superficie con una solución de Soda Caústica diluida en agua al 10%, tanto en frio como en caliente dependiendo del grado de contaminación que presente, dejarla actuar 10-15 minutos y luego enjuagar con agua limpia.
- En el caso que la superficie cementicia se presente desgranada, una vez tratada se recomienda consultar con el de Departamento Técnico de Steelcote el procedimiento a seguir
- Preparar el Enduido, mezclado íntimamente el componente A con el componente B logrando la uniformidad en el color.
- La aplicación se realizara con espátula o llana de acero.
- Es importante destacar, que cualquiera que sea el esquema elegido es imprescindible que la superficie sea impermeable es decir que no debe haber presión hidráulica a través de él.

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc. Lo antes posible.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección.
- 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.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-FLOOR IMPRIMACIÓN 501 (sin Solventes) - (46-3394)

Descripción General:

- Primer Epoxi de dos componentes, 100% sólidos (libre de solventes / VOC).
- Asegura una firme unión entre el sustrato y el revestimiento a aplicar.
- Sella la superficie reduciendo la absorción del revestimiento a aplicar, facilitando al mismo tiempo su colocación.
- Su elevado poder humectante permite penetrar y sellar diversos sustratos: cemento, fibrocemento, plásticos, fibra de vidrio, etc.
- Imprimitación adecuada para la aplicación posterior de morteros, autonivelantes y pinturas epoxídicas.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida (Base pigmentada + Agente Reactivo)		
RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen:	Componente A: 2,0 l Componente B: 1,0 l
PESO ESPECÍFICO:	Componente A:	1,150 Kg/l
	Componente B:	1,010 Kg/l
	Mezcla:	1,090 Kg/l
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	100 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Mordentado:	4 horas
	Al tacto:	8 horas
	Duro:	24 horas
	Curado Total:	7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	1 Hora a 25° C	
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	10°C a 35° C	
COLOR:	Incoloro	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO:	18 m ² / litro y mano	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
PRESENTACIÓN:	Kits de 3 y 12 Litros	

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- La superficie cementicia deberá tener una antigüedad no menor a los 30/45 días de realizada.
- En caso de superficies sucias o engrasadas tratarlas previamente con una solución de soda cáustica al 10% en agua, dejarla actuar durante 15 minutos y enjuagar con agua limpia. Repetir esta operación tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa. Dejar secar muy bien la superficie.
- En caso de superficies cementicias tratarlas previamente con una solución de ácido muriático diluido en una proporción de 1:3 en volumen, dejarla actuar durante 5 minutos y luego enjuagar con abundante agua limpia hasta llegar a pH 7 (neutro).
- La superficies de plástico o de fibra de vidrio, debe estar desengrasada y lijada para conseguir una correcta adhesión. Es importante que los estratificados de fibra de vidrio no contengan humedad en su interior.
- Mezclar los dos componentes (2:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme.
- 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 hora a 25°C para 100cc, y disminuye a medida que aumenta la cantidad preparada.
- Puede ser aplicado a pincel o rodillo de pelo corto para epoxi.
- Aplicar una mano de producto uniforme, continua y sin excesos.
- Aplicar el revestimiento seleccionado mientras la película de Imprimación 501 se encuentre firme pero aún pegajosa (mordentado al tacto) (4hs a 25° C y 50% HRA).
- Aplicar a temperatura ambiente entre 10°C y 35°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.

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.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-FLOOR **IMPRIMACIÓN ANTI-HUMEDAD - (46-9999)**

La imprimación antihumedad es un producto monocomponente apto para sustratos cementicios. Sus principales características son su poder humectante y de sellado de pisos cementicios. Se emplea como imprimante inicial, en esquemas, para bloquear la humedad residual que presenta el sustrato.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Poliuretano modificado.

PESO ESPECÍFICO:

0,990 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25°C):

10"

CONTENIDO DE SÓLIDOS:

Por peso: 19,2 ± 1 %

Por volumen: 18,7 ± 1 %

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):

Secado al tacto: 10 minutos

Repintado: 24 horas

Duro: 24 horas

Curado Total: 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc) : 15 minutos a 25°C

TEMPERATURA DE APLICACIÓN : 15°C a 30°C

COLOR : Incoloro

ESTABILIDAD EN EL ENVASE (Cerrado) : 1 año

RENDIMIENTO TEORICO : 10 m²./ litro y mano

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

DILUYENTE : 46-3

PRESENTACIÓN : 1, 4, 20 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. La humedad relativa del sustrato no deberá superar el 70%.
- En caso que la superficie se encuentre penetrada por grasas o aceites, es aconsejable aplicar una solución de soda cáustica al 10% en agua que se utilizará cuantas veces sea necesario hasta que no flote mas grasa. Lavar con abundante agua.
- Para el caso de superficies cementicias muy alisadas, ferrocementados, cerámicas o azulejados, lavarlas con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua, seguida por un lavado abundante con agua limpia hasta eliminar la acidez (Ph 7). Dejar secar.
- Revolver bien hasta homogeneizar el producto.
- El producto queda listo para su aplicación luego de agregarle un 30% de diluyente. **Debe utilizarse únicamente Diluyente Imprimación Anti-Humedad (Cod 46-0003).**
- Aplicar con pincel o rodillo de pelo corto para epoxi, una película de producto uniforme, continua y sin excesos.
- Dejar secar 24hs antes de aplicar la pintura elegida.
- Es suficiente una sola mano. No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación (normalmente dos manos).
- Debido a la corta vida útil de la mezcla (pot-life) es conveniente preparar solo la cantidad de producto que se vaya a utilizar inmediatamente.
- El rendimiento del producto varía de acuerdo con la absorción y rugosidad del sustrato.
- Para la limpieza de los elementos de trabajo utilizar diluyente Imprimación Anti-Humedad (Cod 46-0003).
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-FLOOR **MORTERO (3mm) - (46-3395)**

Descripción General:

- Mortero Epoxi de tres componentes, 100% sólidos (libre de solventes / VOC).
- Aplicación en espesores desde 3mm hasta 6mm.
- Curado a temperatura ambiente.
- Resistente a la abrasión, impacto, vibración y agentes químicos.
- Apto para reparaciones, bacheos, o recubrimientos completos de pisos industriales.

Resistencia Física:

Epo-Floor Mortero mejora notablemente la resistencia mecánica de los pisos cementicios, haciéndolos aptos para tránsito pesado.

Datos comparativos de Resistencia Física:

	Mortero Epoxi	Piso de Hormigón
Resistencia a la Compresión	700 a 900 kg/cm ²	300 a 500 kg/cm ²
Resistencia a la Flexión	300 a 400 kg/cm ²	50 a 100 kg/cm ²
Módulo de elasticidad	menor de 15 x 10 ⁴ kg/cm ²	30 a 40 x 10 ⁴ kg/cm ²
Coefficiente de expansión lineal	25 a 35 x 10 ⁻⁶ cm/cm °C	10 a 25 x 10 ⁻⁶ cm/cm °C

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida - inerte

RELACION DE MEZCLA: Por peso: Componente A : 13,40 %
Componente B : 6,60 %
Componente C : 80,00 %

CONTENIDO DE SOLIDOS: Por peso : 100 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Duro : 24 horas
Curado Total: 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc): 30 minutos a 20°C
TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 10°C a 35°C
COLOR: A elección
ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 1 año
RENDIMIENTO TEORICO: 2 Kg/m²/mm. de espesor
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)
ESPESOR RECOMENDADO: 3 - 5 mm.
RECUBRIMIENTO: Epolux 400, Epo-floor, Autonivelante
FONDO RECOMENDADO: Imprimación 501 (sin solventes)
PRESENTACIÓN: Kit x 60 Kg.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie sobre la cual se deberá aplicar deberá estar libre de grasas, aceites, jabones u otros contaminantes.
- La superficie cementicia, deberá tener una antigüedad no menor a los 30/45 días de realizada, posteriormente, se lavara con las soluciones correspondientes de acuerdo al caso, se dejara secar correctamente y se aplicara el imprimante epoxi (ver instrucciones de uso de Imprimación 501). El Mortero se aplicara cuando este todavía conserve el mordentado.
- En caso de pisos muy contaminados, es necesario realizar una operación de escarificado antes de aplicar el revestimiento.
- Preparar el Mortero, mezclado íntimamente el componente A con el componente B y luego se agregara poco a poco el Componente C hasta incorporar su totalidad logrando humectación y uniformidad en el color.
- La aplicación se realizara con llana de acero o de vidrio.
- Es importante destacar , que cualquiera que sea el esquema elegido es imprescindible que el contrapiso sea totalmente impermeable es decir que no debe haber presión hidráulica a través de él.

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc. Lo antes posible.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección.
- 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.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-FLOOR MORTERO FINO (1mm) - (46-3400)

Descripción General:

- Mortero Epoxi de tres componentes, 100% sólidos (libre de solventes / VOC).
- Aplicación en espesores desde 1mm hasta 5mm.
- Curado a temperatura ambiente.
- Resistente a la abrasión, impacto, vibración y agentes químicos.
- Apto para reparaciones, bacheos, o recubrimientos completos de pisos industriales.

Resistencia Física:

Epo-Floor Mortero mejora notablemente la resistencia mecánica de los pisos cementicios, haciéndolos aptos para tránsito pesado.

Datos comparativos de Resistencia Física:

	Mortero Epoxi	Piso de Hormigón
Resistencia a la Compresión	700 a 900 kg/cm ²	300 a 500 kg/cm ²
Resistencia a la Flexión	300 a 400 kg/cm ²	50 a 100 kg/cm ²
Módulo de elasticidad	menor de 15 x 10 ⁴ kg/cm ²	30 a 40 x 10 ⁴ kg/cm ²
Coefficiente de expansión lineal	25 a 35 x 10 ⁻⁶ cm/cm °C	10 a 25 x 10 ⁻⁶ cm/cm °C

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida - inerte

RELACION DE MEZCLA:

Por peso: Componente A: 13,40 %
Componente B: 6,60 %
Componente C: 80,00 %

CONTENIDO DE SÓLIDOS:

Por peso : 100 %

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):

Duro : 24 horas

Curado Total : 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc): 30 minutos a 20°C

TEMPERATURA DE APLICACIÓN:

10 a 35°C

COLOR:

a elección

ESTABILIDAD EN EL ENVASE:

1 año

RENDIMIENTO TEORICO:

2 Kg/m²/mm. de espesor

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

ESPOSOR RECOMENDADO:

1 - 3 mm.

RECUBRIMIENTO:

Epo-Lux línea 400, Epo-Floor línea 500 y Autonivelante.

FONDO RECOMENDADO:

Imprimación 501 (sin solventes)

PRESENTACIÓN:

Kit x 60 Kg.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- La superficie cementicia deberá tener una antigüedad no menor a los 30/45 días de realizada.
- El contrapiso debe ser impermeable (sin presión hidráulica a través del mismo).
- Aplicar únicamente sobre primer **Epo-Floor Imprimación 501 (cód. 50-3394)** mientras presente mordentado al tacto (superficie firme pero pegajosa).
- Mezclar los componentes A y B (2.03:1 en peso) hasta que el color quede totalmente uniforme. Agregar lentamente el componente C, mientras se revuelve en forma continua, evitando la formación de grumos, y hasta lograr una total humectación y uniformidad en el color.
- Disponer las guías de la altura correspondiente sobre la superficie seleccionada.
- Distribuir el producto en el área dispuesta.
- Compactar y alisar con llana de acero o de vidrio.
- Dejar transcurrir un mínimo de 6hs antes de retirar las reglas / guías de trabajo, dependiendo de las condiciones de temperatura y humedad. Rellenar las canaletas del mismo modo.
- Aplicar a temperatura ambiente entre 10°C y 35°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.

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.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-FLOOR 510 **Esmalte Epoxi Aducto Sin Solventes - (46-color)**

Descripción General:

- Esmalte de Terminación Epoxi (Top Coat) de dos componentes. 100% sólidos (libre de solventes / VOC). Autoimprimante.
- Máxima resistencia química a los más diversos ácidos, álcalis y solventes.
- Gran resistencia a la abrasión, buena flexibilidad y óptima adherencia.
- Apto para una gran variedad de sustratos (cemento, fibrocemento, acero, plásticos, etc.)
- Por su alta resistencia química y mecánica es recomendado para revestir estructuras industriales en general, a la intemperie, sumergidas o enterradas; pisos industriales de alta exigencia, interior de tanques, etc.
- Permite aplicar grandes espesores por mano (hasta 500 μ), economizando tiempo y costos de mano de obra.
- Terminación impermeable no porosa, que evita la formación de micro-organismos y facilita la limpieza.
- Al ser libre de solventes es ideal para ser aplicado en industrias alimenticias o áreas de salud.
- Como todos los productos epoxi, puede presentar 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 peso:	Componente A:	80 %
		Componente B:	20 %
PESO ESPECÍFICO:	Componente A :		1,620 Kg/l
	Componente B :		1,030 Kg/l
	Mezcla :		1,520 Kg/l
CONTENIDO DE SOLIDOS:	Por peso :		100 %
	Por volumen :		100 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Mordentado :		Aprox. 4 horas
	Para repintar :		18 horas
	Duro :		24 horas
	Curado total :		7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):			1:20 hs minutos a 20°C
TEMPERATURA DE APLICACION:			5°C a 35°C
TEMPERATURA DE SERVICIO:			100°C máximo, continua
COLOR:			Blanco, Gris. Otros a pedido.
BRILLO:			Brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:			6 meses
RENDIMIENTO TEORICO:			6.8 m ² /kg. para 100 μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
ESPESOR RECOMENDADO:			Inmersión y pisos: 300 μ de película seca
DILUYENTE:			Diluyente 33-3
PRESENTACION:			5; y 20 Kg.

* Aplicables al color Blanco.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- En caso de superficies sucias o engrasadas tratarlas previamente con una solución de soda cáustica al 10% en agua, dejarla actuar durante 15 minutos y enjuagar con agua limpia. Repetir esta operación tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa. Dejar secar muy bien la superficie.
- En caso de superficies cementicias, las mismas deberán tener una antigüedad no menor a los 30/45 días de realizadas.
- En caso de superficies cementicias tratarlas previamente con una solución de ácido muriático diluido en una proporción de 1:3 en volumen, dejarla actuar durante 5 minutos y luego enjuagar con abundante agua limpia hasta llegar a pH 7 (neutro).
- En caso de superficies deterioradas, realizar bacheo y reparaciones con sistema **Epo-Floor (Imprimación 501, Morteros y Enduídos)**.
- En el caso de superficies metálicas se recomienda arenar o granallar para optimizar adhesión. Asimismo, es recomendable la aplicación de **Epo-Lux Antióxido Universal (cód. 33-1433)**.
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (78:22 en peso) hasta que el color quede totalmente uniforme. Proceder a aplicar.
- 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.
- Aplicar un mínimo de 2 manos cruzadas, para maximizar la ausencia de poros.
- Para una correcta adhesión entre manos aplicar la mano sucesiva sobre el mordentado de la mano anterior (película firme pero pegajosa).
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete airless.
- Repintar a las 18 horas (a 25°C y 50% HRA).
- Aplicar a temperatura ambiente entre 5°C y 35°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- El revestimiento no debe someterse a exigencias químicas o mecánicas hasta que la película cumpla el con el tiempo de curado total.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (cód. 33-0003)**.

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.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX **ANTIOXIDO EPOXI AMARILLO - (33-1277)**

Este producto es un antióxido epoxi-poliamida de dos componentes de secado al aire o en horno de gran dureza, excelente adherencia, elástico y muy flexible, esta formulado con pigmentos no tóxicos, que actúa como una barrera anticorrosiva muy eficaz. Está especialmente formulado para ser utilizado sobre sustratos metálicos no ferrosos. Es el fondo adecuado para los acabados de las líneas EPO-LUX, EPO-TEX y URE-LUX sobre aluminio, duraluminio, bronce, latón, galvanizados. También sobre metales no ferrosos, puede usarse el Antioxido Epoxi Universal (33-1433)

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)

RELACION DE MEZCLA	:	Por Volumen: Base	:	4,90 l
		Reactivo	:	1,00 l
PESO ESPECÍFICO	:	Base	:	1,270 Kg/l
		Reactivo	:	0,950 Kg/l
		Mezcla	:	1,210 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial	:	70"
		1 hora	:	80"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	:	69,0 ± 1%
		Por Volumen	:	56,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto	:	30 minutos
		Para repintar	:	18 horas
		Duro	:	24 horas
		Curado Total	:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	8 Horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	:	1 hora
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	100° C máximo, continua
COLOR	:	Amarillo verdoso
BRILLO	:	Semimate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO	:	11m ² / litro para 50μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
ACABADOS RECOMENDADOS	:	EPO-TEX, EPO-LUX, URE-LUX
DILUYENTE	:	33-3
PRESENTACIÓN	:	¼ , 1 , 4 y 20 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- Verificar que la superficie a pintar este libre de óxidos, polvos, grasas, ceras, jabónes u otros contaminantes.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Mezclar cuidadosamente el Agente Reactivo con la Base, tapar el envase sin diluir la mezcla y dejar un tiempo de prerreacción, de una hora. Con baja temperatura ambiente (15° a 20° C) este período deberá ampliarse hasta un máximo de dos horas. Pasado ese lapso, destapar, mezclar nuevamente y diluir convenientemente, según el método de aplicación elegido.
- Como la vida útil de la mezcla (pot-life) es de 8 horas a temperatura ambiente, se recomienda mezclar solamente la cantidad a utilizar durante la jornada de trabajo.
- Durante la aplicación, no debe trabajarse a temperaturas ambientes menores de 15° C.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad.
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación (normalmente dos manos).
- El Antióxido se puede hornear, previo oreo durante 20-30 minutos a temperatura ambiente, durante 90 minutos a 85° C, 60 minutos a 100° C ó 30 minutos a 115° C, dejando la película lista para lijar, aplicando posteriormente el acabado correspondiente.

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 inflamables 2°**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX **ANTIOXIDO EPOXI CASTAÑO - (33-1430)**

Este producto de la línea EPO-LUX es un antióxido epoxi - poliamida de dos componentes de secado al aire o en horno de gran dureza, excelente adherencia, elástico y muy flexible, formulado con sustancias no tóxicas que actúa como una barrera anticorrosiva muy eficaz. Está formulado para ser utilizado sobre sustratos metálicos ferrosos. Es el fondo adecuado para los acabados de las líneas Epo-Lux, Epo-tex y Ure-Lux. También puede usarse sobre sustratos ferrosos el Antioxido Epoxi Universal (33-1433).

- Este producto cumple con la Norma IRAM 1196.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)

RELACION DE MEZCLA: Por Volumen: Base: 6,0 l
Reactivo: 1,0 l

PESO ESPECÍFICO: Base: 1,430 Kg/l
Reactivo: 0,950 Kg/l
Mezcla: 1,330 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C): Inicial: 45"
1 hora: 50"

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso: 69,0 ± 1%
Por Volumen: 51,0 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Al tacto: 30 minutos
Libre de polvo: 2 horas
Para repintar: 18 horas
Duro: 24 horas
Curado Total: 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc): 8 Horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN: 1 hora
TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO: 100° C máximo, continúa

COLOR: Castaño
BRILLO: Semimate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 1 año
RENDIMIENTO TEORICO: 10m²/litro para 50μ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)
ACABADOS RECOMENDADOS: Epo-tex, Epo-Lux, Ure-Lux

DILUYENTE: 33-3

PRESENTACIÓN: ¼, 1,4 y 20 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- Verificar que la superficie a pintar este libre de óxidos, polvos, grasas, ceras, jabones, etc.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Mezclar cuidadosamente el Agente Reactivo con la Base, tapar el envase sin diluir la mezcla y dejar un tiempo mínimo de prereacción, de una hora. Con baja temperatura ambiente (15° a 20° C) este período deberá ampliarse hasta un máximo de dos horas. Pasado ese lapso, destapar, mezclar nuevamente y diluir convenientemente, según el método de aplicación elegido.
- Como la vida útil de la mezcla (pot-life) es de 8 horas a temperatura ambiente, se recomienda mezclar solamente la cantidad a utilizar durante la jornada de trabajo.
- Durante la aplicación, no debe trabajarse a temperaturas ambientes menores de 15° C.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad.
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación (normalmente dos manos).
- El Antióxido se puede hornear, previo oreo durante 20-30 minutos a temperatura ambiente, durante 90 minutos a 85° C, 60 minutos a 100° C ó 30 minutos a 115° C, dejando la película lista para lijar y aplicando posteriormente el acabado correspondiente.

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 inflamables 2°**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX **ANTIÓXIDO EPOXI MINIO - (33-1278)**

El Fondo Epoxi Minio (33-1278) , se recomienda para protección y mantenimiento de sustratos de hierro y acero – carbono , tales como estructuras , perfiles , tuberías , vigas y todo tipo de instalación con exposición permanente a la intemperie y agentes tales como humedad , atmósfera salitrosa , condensación , etc.

Es un fondo adecuado para terminaciones con las líneas Epo-tex , Epo-Lux , Ure-Lux y todo tipo de Caucho, Esmalte Sintético y Sintético de Secado Rápido.

Como restricciones a su empleo , solo se puede citar , que no se recomienda para instalaciones sanitarias , en la industria alimenticia y para contacto con álcalis o ácidos en forma directa.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes

RELACION DE MEZCLA	:	Por volumen:	Parte A	:	1,0 l
			Parte B	:	1,0 l
PESO ESPECÍFICO	:	Parte A	:	1,00 ± 0,02 Kg/l	
		Parte B	:	2,20 ± 0,02 Kg/l	
		Mezcla	:	1,60 ± 0,02 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial	:	45 seg.	
CONTENIDO DE SOLIDOS	:	Por peso	:	68,5 ± 1%	
		Por Volumen	:	41,0 ± 1%	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto	:	45 minutos	
		Para repintar	:	16 horas	
		Duro	:	24 horas	
		Curado Total	:	7 días	

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	6 a 8 horas (a 25° C y 50% H.R.A.)
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	:	30 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	15° C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	100° C Máximo
COLOR	:	Naranja
BRILLO	:	Mate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año en sus envases originales a temperatura no mayor de 35° C
RENDIMIENTO TEORICO	:	8 a 10 m ² /l para 50 – 40 μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
ACABADOS RECOMENDADOS	:	Epo-Lux , Epo-tex , Ure-Lux , Sintético con Caucho y Sintético de Secado rápido
DILUYENTE	:	Diluyente 33-3
PRESENTACIÓN	:	½ , 2 , 8 y 20 Lts.

INSTRUCCIONES DE USO

- Las superficies a pintar deben estar secas y libres de óxido , contaminaciones de grasas , polvo y capas preexistentes de pintura , flojas o que puedan ser removidas . En aquellas en las cuales no se pueda arenar , se deberá lijar o proceder a un cepillado mecánico o manual.
- Mezclar cuidadosamente la parte A con la B en la proporción indicada , tapar el recipiente y dejar transcurrir un tiempo mínimo de prerreacción de 30 minutos . Con temperatura ambiental baja (15° C ó 20° C), el mismo deberá extenderse a 1 hora . Luego destapar , homogeneizar nuevamente y diluir convenientemente de acuerdo al método de aplicación a emplear.
- Se puede aplicar a soplete (convencional o airless) , pincel o rodillo de pelo corto para epoxi.
- Se deberá preparar solo la cantidad calculada para el consumo de una jornada.

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas , manchas , salpicaduras , etc. lo antes posible.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección a fin de 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.
- El proceso de lijado de la superficie fondeada , previo a la aplicación de las manos de acabado , deberá efectuarse con protección respiratoria para no inhalar el polvo producido y emplear guantes.
- Mantener alejado del fuego y de fuentes de calor intenso , instalaciones eléctricas , tomacorrientes y fuentes de ignición en general..
- **Producto inflamables 2º categoría.** No apagar con agua . Emplear arena, y extintores tipo BC y polvo químico ABC

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX **ANTIOXIDO EPOXI UNIVERSAL - (33-1433)**

Este producto es un antióxido epoxi-poliamida de dos componentes de secado al aire o en horno de gran dureza, excelente adherencia, elástico y muy flexible, está formulado con pigmentos no tóxicos, actúa como una barrera anticorrosiva muy eficaz. Puede ser utilizado sobre sustratos metálicos ferrosos y no ferrosos. Es el fondo adecuado para los acabados de las líneas EPO-LUX, EPO-TEX y URE-LUX.

- Este producto cumple la norma IRAM 1196.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)			
RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen:	Base:	6,0 l
		Reactivo:	1,0 l
PESO ESPECÍFICO:	Base	:	1,410 Kg/l
	Reactivo	:	0,950 Kg/l
	Mezcla	:	1,350 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial	:	31"
	1 hora	:	41"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso	:	67,5 ± 1%
	Por Volumen	:	48,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Libre de Polvo	:	20 minutos
	Al tacto	:	30 minutos
	Para repintar	:	18 horas
	Duro	:	24 horas
	Curado Total	:	7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	8 Horas a 20° C		
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	1 hora		
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	100° C máximo, continua		
COLOR:	Gris. Otros a pedido.		
BRILLO:	Mate		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año		
RENDIMIENTO TEORICO:	16m ² /litro para 30μ de película seca		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
ACABADOS RECOMENDADOS:	EPO-TEX, EPO-LUX, URE-LUX		
DILUYENTE:	33-3		
PRESENTACIÓN:	¼, 1, 4 y 20 Litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Mezclar completamente los dos componentes (6:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 1 hora. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
En caso de temperaturas bajas (15° a 20° C), ampliar este período hasta un máximo de dos horas. Cumplido este tiempo, destapar, mezclar nuevamente y, de ser requerido, diluir hasta alcanzar la viscosidad deseada.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**, ya que otros diluyentes podrían resultar incompatibles y provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 20%**.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 8 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Aplicar 2 manos cruzadas como mínimo (60 µ).
- Seca al tacto en 30 min. Repintar entre las 18 y 24 horas (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con un mínimo de 2 manos (80 µ) de un esmalte de terminación (**Epo-Lux o Ure-Lux**, dependiendo del medio de operación).
- La película se puede hornear, previo oreo de 20 a 30 minutos a temperatura ambiente, 90 min a 85° C, 60 min a 100° C ó 30 min a 115° C para obtener resultados equivalentes. Lijar suavemente antes de aplicar el producto de terminación correspondiente.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°**. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX **BITUMINOSO - (33-S317)**

Este Producto de la línea EPO-LUX combina el comportamiento bajo agua de los revestimientos bituminosos con la adherencia y resistencia química de los epoxis, brindando una película que no se ablanda por calor pero dotada de una elasticidad que le permite acompañar las dilataciones producidas por el medio ambiente. Estas características lo hacen ideal para el pintado de hierro o acero que deban permanecer sumergidos en agua, así como para la protección de cemento, fibrocemento o madera, sobre los que tiene excelente adherencia. Puede aplicarse directamente sobre metal arenado. Se lo recomienda especialmente para equipos e instalaciones de tratamiento.

- EPO-LUX, como todos los revestimientos epóxicos, presenta atizamiento después de una exposición prolongada a los rayos ultravioletas.
- Este producto cumple con la Norma IRAM 1197.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi-poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)

RELACION DE MEZCLA:	Por peso:	Base:	1,100 Kg.
		Reactivo:	0,120 Kg.
	Por Volumen:	Base:	0,880 l
		Reactivo:	0,120 l
PESO ESPECÍFICO:		Base:	1,250 Kg/l
		Reactivo:	1,000 Kg/l
		Mezcla :	1,225 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):		Inicial:	150"
		1 hora :	160"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:		Por peso:	76,0 ± 1%
		Por Volumen:	65,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):		Al tacto:	5 horas
		Para repintar:	24 horas
		Duro:	24 horas
		Curado Total:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	8 horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	1 hora
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C a 35° C
TEMPERATURA DE SERVICIO:	70° C inmersión
COLOR:	Negro
BRILLO:	Semimate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO:	8,5 m ² /litro para 75μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
FONDOS RECOMENDADOS:	32-3214 Epo-tex - Antióxido Rojo
	33-1430 Epo-Lux - Antióxido Castaño
	33-1433 Epo-Lux - Antióxido Universal
	33-1435 Epo-Lux - Imprimación Epoxi
DILUYENTE:	33-3
PRESENTACIÓN:	1; 4 y 20 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Dependiendo del sustrato, deberá aplicarse sobre un promotor de adherencia. Recomendamos utilizar **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**, levemente lijado luego de 4 hs de su aplicación.
- Mezclar completamente los dos componentes (88%:12% en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 1 hora. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
En caso de temperaturas bajas (15° a 20° C), ampliar este período hasta un máximo de dos horas. Cumplido este tiempo, destapar, mezclar nuevamente y, de ser requerido, diluir hasta alcanzar la viscosidad deseada.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**, ya que otros diluyentes reducirán el brillo y/o podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 20%**.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 6 horas.
- Durante la aplicación, la temperatura ambiente no debe ser inferior a 15°C. El tiempo de curado se acorta cuanto mayor sea la temperatura.
- El producto aplicado no debe someterse a inmersión hasta que la película no haya curado completamente: 7 días a 25°C y 50% H.R.A.
- En caso de metales en inmersión permanente, el espesor total de la película seca no debe ser inferior a los 300µ.
- Aplicar 2 manos cruzadas como mínimo (80 µ).
- Seca al tacto en 90 min. Repintar a las 24 horas (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX **Esmalte Epoxi - (33-color)**

Esmalte epoxi-poliamida de dos componentes de secado al aire o en horno, que da una película protectora de alto brillo, gran dureza, excelente adherencia y elasticidad. Presenta excelente resistencia a la abrasión, a los agentes químicos y a las condiciones ambientales más agresivas. Es recomendado para las más diversas aplicaciones, como ser mantenimiento industrial, acabados de proceso, en la náutica, en la aeronáutica y en la construcción. Es el acabado indicado para paredes y aberturas de cámaras frigoríficas y áreas estériles en laboratorios farmacéuticos, maquinarias, tableros, partes metálicas en contacto con materiales muy agresivos, etc.

- El EPO-LUX, como todos los revestimientos epoxidicos, presenta atizamiento después de una exposición prolongada a los rayos ultravioletas.
- Este producto cumple con la Norma IRAM 1198.
- El Epo-Lux Blanco está aprobado por el Servicio Nacional de Sanidad Animal.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)	
RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen: Base: 4 Reactivo: 1
PESO ESPECÍFICO:	Base : 1,280 Kg/l Reactivo : 0,980 Kg/l Mezcla : 1,190 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):	Inicial : 45"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso : 64,0 ± 1% Por Volumen : 50,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto : 90 minutos Libre de polvo : 30 minutos Para repintar : 12 horas Duro : 24 horas Curado Total : 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	8 horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	1 hora
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO:	100° C máximo, continuo
COLOR:	Ver Carta de Colores Steelcote
BRILLO:	Muy brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO:	10 m ² /litro para 50μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
FONDOS RECOMENDADOS:	17-1235 Damp-tex - Sellador al agua 32-3214 Epo-tex - Antióxido Rojo 33-1430 Epo-Lux - Antióxido Castaño 33-1433 Epo-Lux - Antióxido Universal 33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi 33-1300 Speedepoxi
DILUYENTE:	33-3
PRESENTACIÓN:	¼, 1, 4 y 20 Litros

* Aplicables al EPO-LUX Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Dependiendo del sustrato, deberá aplicarse sobre un promotor de adherencia. Recomendamos utilizar **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**, levemente lijado luego de 4 hs de su aplicación.
- Mezclar completamente los dos componentes (4:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prerreacción de 1 hora. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
En caso de temperaturas bajas (15° a 20° C), ampliar este período hasta un máximo de dos horas. Cumplido este tiempo, destapar, mezclar nuevamente y, de ser requerido, diluir hasta alcanzar la viscosidad deseada.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**, ya que otros diluyentes reducirán el brillo y/o podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 30%**.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 8 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Aplicar 2 manos cruzadas como mínimo (80 µ).
- Seca al tacto en 90 min. Repintar entre las 12 y 24 horas (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- La película se puede hornear, previo oreo de 20 a 30 minutos a temperatura ambiente, 90 min a 85° C, 60 min a 100° C ó 30 min a 115° C para obtener resultados equivalentes.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX **Imprimación Epoxi - (33-1335)**

Fondo epoxi - poliamida de dos componentes de secado al aire o en horno, de gran dureza, excelente adherencia, elástico y muy flexible, que actúa como puente de adherencia entre los revestimientos epóxico o poliuretánicos y los sustratos no metálicos mas diversos. Es el fondo adecuado para los acabados de las líneas EPO-LUX, EPO-TEX y URE-LUX sobre concreto, mampostería, plásticos, maderas, fibra de vidrio, porcelana, azulejos, cerámica etc.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)

RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen:	Base: 6,0 l
		Reactivo: 1,0 l
PESO ESPECÍFICO:	Base	: 1,930 Kg/l
	Reactivo	: 1,000 Kg/l
	Mezcla	: 1,795 Kg/l
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso	: 85,0 ± 1%
	Por volumen	: 68,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto	: 30 minutos
	Para repintar	: 16 horas
	Duro	: 24 horas
	Curado Total	: 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	8 Horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	1 hora
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15° C a 35° C
TEMPERATURA DE SERVICIO:	90° C máximo, continua
COLOR:	Blanco
BRILLO:	Mate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO:	13 m ² / litro para 35μ de película seca (*)
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
ACABADOS RECOMENDADOS:	EPO-TEX, EPO-LUX, URE-LUX
DILUYENTE:	33-3
PRESENTACIÓN:	¼ , 1 , 4 y 20 Litros

(*) Con la incorporación de un 50% de Diluyente 33-3.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- En caso que la superficie se encuentre penetrada por grasas o aceites, es aconsejable aplicar una solución de soda caústica al 10% en agua que se utilizará cuantas veces sea necesario hasta que no flote mas grasa. Lavar con abundante agua.
- Para el caso de superficies cementicias muy alisadas, ferrocementados, cerámicas o azulejados, lavarlas con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua, seguida por un lavado abundante con agua limpia hasta eliminar la acidez (Ph 7). Dejar secar.
- Sobre superficies de plástico reforzado con fibra de vidrio, PVC o madera, lijar previamente.
- Mezclar cuidadosamente el Agente Reactivo con la Base, tapar el envase sin diluir la mezcla y dejar un tiempo mínimo de prereacción, de una hora. Con baja temperatura ambiente (15° a 20° C) este período deberá ampliarse hasta un máximo de dos horas. Pasado ese lapso, destapar, mezclar nuevamente y diluir convenientemente, según el método de aplicación elegido.
- Como la vida útil de la mezcla (pot-life) es de 8 horas a temperatura ambiente, se recomienda mezclar solamente la cantidad a utilizar durante la jornada de trabajo.
- Durante la aplicación, no debe trabajarse a temperaturas ambientes menores de 15° C.
- La viscosidad con que se presenta permite su aplicación a espátula para el relleno de fisuras muy pequeñas, diluido con cantidades crecientes de Diluyente puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete. Para su uso como imprimante sobre superficies poco absorbentes, se aconseja una dilución del 30% al 50% dependiendo del método de aplicación.
- Es suficiente una sola mano. No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación (normalmente dos manos).
- La Imprimación Epoxi se puede hornear, previo oreo durante 20-30 minutos a temperatura ambiente, durante 90 minutos a 85° C, 60 minutos a 100° C ó 30 minutos a 115° C, dejando la película lista para lijar, aplicando posteriormente el acabado correspondiente.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX

SHOP PRIMER - (33-1423)

Anticorrosivo para protección temporaria, en trabajos sobre acero arenado (embarcaciones, puentes, plataformas, y otras grandes estructuras).

Secado al aire, de gran dureza, excelente adherencia, elástico y muy flexible.

Puede ser utilizado sobre sustratos metálicos ferrosos y no ferrosos. Es el fondo adecuado para los acabados de la líneas EPO-LUX, EPO-TEX y URE-LUX.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)			
RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen:	Base:	6,0 l
		Reactivo:	1,0 l
PESO ESPECÍFICO:	Base	:	1,410 Kg/l
	Reactivo	:	0,950 Kg/l
	Mezcla	:	1,350 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial	:	31"
	1 hora	:	41"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso	:	67,5 ± 1%
	Por Volumen	:	48,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Libre de Polvo	:	20 minutos
	Al tacto	:	30 minutos
	Para repintar	:	18 horas
	Duro	:	24 horas
	Curado Total	:	7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	8 Horas a 20° C		
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	1 hora		
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	100° C máximo, continua		
COLOR:	Ocre		
BRILLO:	Mate		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año		
RENDIMIENTO TEORICO:	16m ² /litro para 30μ de película seca		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
ACABADOS RECOMENDADOS:	EPO-TEX, EPO-LUX, URE-LUX		
DILUYENTE:	33-3		
PRESENTACIÓN:	1, 4 y 20 Litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. Para obtener una correcta adhesión al sustrato arenar a metal blanco (grado de rugosidad de 30 μ).
- Mezclar completamente los dos componentes (6:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prerreacción de 1 hora. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
En caso de temperaturas bajas (15° a 20° C), ampliar este período hasta un máximo de dos horas. Cumplido este tiempo, destapar, mezclar nuevamente y, de ser requerido, diluir hasta alcanzar la viscosidad deseada.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**, ya que otros diluyentes podrían resultar incompatibles y provocar un curado defectuoso. **Diluir entre un 30% y un 40%**.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 8 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Aplicar 2 manos cruzadas como mínimo (60 μ).
- Seca al tacto en 30 min. Repintar entre las 18 y 24 horas (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con las pinturas de terminación necesarias.
- La película se puede hornear, previo oreo de 20 a 30 minutos a temperatura ambiente, 90 min a 85° C, 60 min a 100° C ó 30 min a 115° C para obtener resultados equivalentes. Lijar suavemente antes de aplicar el producto de terminación correspondiente.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°**. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 400

Revestimiento Epoxi de Altos Sólidos Autoimprimante - (40-color)

Revestimiento autoimprimante de alto contenido de sólidos y excelente resistencia a la corrosión, que brinda altos espesores de película seca en una sola mano. Tiene extraordinaria adherencia y buena flexibilidad y ofrece gran resistencia a la abrasión y al ataque de agentes químicos. Se aplica directamente sobre una gran variedad de sustratos sin necesidad de fondos anticorrosivos y no requiere manos de terminación aunque puede ser pintado con cualquier esmalte de acabado, como los de las líneas EPO-LUX y URE-LUX. Puede ser aplicado sobre metales oxidados. Es recomendado en aquellos casos en que es difícil realizar una buena preparación del sustrato, como en puentes, acero estructural, plataformas off-shore, tuberías, mantenimiento en ambiente industrial o marino, etc. 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 alto espesor y gran resistencia a la abrasión, es el producto recomendado para el revestimiento de pisos industriales.

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

DATOS TÉCNICOS *

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

RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Base:	1,000 l
		Reactivo:	1,000 l
PESO ESPECÍFICO:		Base:	1,380 Kg/l
		Reactivo:	1,380 Kg/l
		Mezcla :	1,380 Kg/l
CONTENIDO DE SOLIDOS:		Por peso:	85,0 ± 1 %
		Por volumen:	81,0 ± 1 %
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):		Al tacto:	4 horas
		Para repintar:	24 horas
		Duro:	24 horas
		Curado total:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	6 horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCION	:	20 minutos
TEMPERATURA DE APLICACION	:	5° C a 35° C
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	100° C máximo, continua
COLOR	:	Blanco, Gris, Negro, Ocre, Amarillo Med. Y Rojo Oxido
BRILLO	:	Semibrillo
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses
RENDIMIENTO TEORICO	:	4 m ² /litro para 200 µ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
FONDOS RECOMENDADOS	:	33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi
DILUYENTE	:	Diluyente 33-3
TIPO DE SOLVENTES	:	33-3
PRESENTACION	:	½ , 2 , 8 , 20 y 40 litros

* Aplicables al 40-1034 Blanco.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- Superficies cementicias, tratamiento previo:
 - Contaminadas con grasas o aceites: aplicar una solución de soda cáustica al 10% en agua, tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa. Lavar con abundante agua.
 - Nuevas: dejar fraguar completamente antes de aplicar el producto (aprox. entre 30 y 45 días).
 - Todas: neutralizar con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua. Dejar actuar 5 minutos y enjuagar con abundante agua limpia hasta eliminar la alcalinidad (hasta alcanzar Ph 7). Dejar secar.
- Superficies metálicas, tratamiento previo:
 - Tratamiento Mecánico (arenado, lijado, amolado, cepillado, etc.).
 - Aplicar un mínimo de 40 micrones de **Epo-Lux Antióxido Universal (cód. 33-1433)**.
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (1:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente.
- Sobre cemento aplicar la primera mano con una dilución del 50% (mano de imprimación), y las restantes con la dilución necesaria dependiendo del método de aplicación elegido.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003). Máxima dilución permitida: 50% para la primera mano (imprimación) y 20% para las restantes.**
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 6 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 5°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- **Aplicar un mínimo de 2 manos cruzadas (300 μ de espesor de película seca).** Para asegurar el espesor se aconseja demarcar áreas correspondientes con la cantidad de pintura a aplicar (Ej: 31m² para un kit de 8 litros resulta en 300μ).
- Si se desea obtener una superficie antideslizante, sembrar cuarzo molido (de granulometría adecuada y en cantidad según rugosidad requerida) sobre la primera mano aun fresca. Una vez seca eliminar el cuarzo no adherido mediante cepillado y proceder a aplicar la segunda mano.
- Seca al tacto en 4 hs. Repintar a las 24 horas (a 25°C y 50% HRA).
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 400 - Antiestático **Revestimiento Epoxi de Altos Sólidos Autoimprimante - (40-0268)**

Revestimiento autoimprimante de alto contenido de sólidos y excelente resistencia a la corrosión, que brinda altos espesores de película seca en una sola mano. Tiene extraordinaria adherencia y buena flexibilidad y ofrece gran resistencia a la abrasión y al ataque de agentes químicos. Se aplica directamente sobre una gran variedad de sustratos sin necesidad de fondos anticorrosivos y no requiere manos de terminación (aunque puede ser pintado con cualquier esmalte de acabado, como los de las líneas EPO-LUX y URE-LUX). Puede ser aplicado sobre metales oxidados.

Es recomendado en aquellos casos en que se requiere obtener superficies semiconductoras y antichispa sobre el sustrato aplicado, como el que se requiere en depósitos de explosivos, salas de elaboración de circuitos impresos, etc.

Por su alto espesor y gran resistencia a la abrasión, es el producto recomendado para el revestimiento de pisos industriales.

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

DATOS TÉCNICOS *

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

RELACION DE MEZCLA: Por volumen: Base: 1,000 l
Reactivo: 1,000 l

PESO ESPECÍFICO: Base: 1,280 Kg/l
Reactivo: 1,240 Kg/l
Mezcla : 1,26 Kg/l

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso: 71,5 ± 1 %
Por volumen: 58,7 ± 1 %

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Al tacto: 4 horas
Para repintar: 24 horas
Duro: 24 horas
Curado total: 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc) : 6 horas a 20° C

TIEMPO DE PRERREACCION : 20 minutos

TEMPERATURA DE APLICACION : 5° C a 35° C

TEMPERATURA DE SERVICIO : 100° C máximo, continua

COLOR : Gris Aluminizado

BRILLO : Semibrillo

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO : 3 m²/litro para 200 µ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

FONDOS RECOMENDADOS : 33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi

DILUYENTE : Diluyente 33-3

TIPO DE SOLVENTES : 33-0003

PRESENTACION : 8 , 20 y 40 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- Superficies cementicias, tratamiento previo:
 - Contaminadas con grasas o aceites: aplicar una solución de soda caústica al 10% en agua, tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa. Lavar con abundante agua.
 - Nuevas: dejar fraguar completamente antes de aplicar el producto (aprox. entre 30 y 45 días).
 - Todas: neutralizar con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua. Dejar actuar 5 minutos y enjuagar con abundante agua limpia hasta eliminar la alcalinidad (hasta alcanzar Ph 7). Dejar secar.
- Superficies metálicas, tratamiento previo:
 - Tratamiento Mecánico (arenado, lijado, amolado, cepillado, etc.).
 - Aplicar un mínimo de 40 micrones de **Epo-Lux Antióxido Universal (cód. 33-1433)**.
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (1:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente.
- Sobre cemento aplicar la primera mano con una dilución del 50% (mano de imprimación), y las restantes con la dilución necesaria dependiendo del método de aplicación elegido.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003). Máxima dilución permitida: 50% para la primera mano (imprimación) y 20% para las restantes.**
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 6 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 5°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- **Aplicar un mínimo de 2 manos cruzadas (300 μ de espesor de película seca).** Para asegurar el espesor se aconseja demarcar áreas correspondientes con la cantidad de pintura a aplicar (Ej: 23m² por lata de 20 lts resulta en 200μ).
- Seca al tacto en 4 hs. Repintar a las 24 horas (a 25°C y 50% HRA).
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 400 **BITUMINOSO - (40-S317)**

Revestimiento autoimprimante de alto contenido de sólidos y excelente resistencia a la corrosión, que brinda altos espesores de película seca en una sola mano. Tiene extraordinaria adherencia y buena flexibilidad, ofrece gran resistencia a la abrasión y al ataque de agentes químicos. Se aplica directamente sobre una gran variedad de sustratos (cementos, madera, metales, etc.) sin necesidad de fondos anticorrosivos y no requiere manos de terminación. Puede ser aplicado sobre metales oxidados. Es recomendado en aquellos casos en que es difícil realizar una buena preparación del sustrato, como puentes de acero, plataformas off-shore, tuberías, mantenimiento en ambiente industrial o marino etc. Se recomienda para equipos e instalaciones de tratamiento de aguas industriales, desagües, cañerías tanques subterráneos y para todo elemento enterrado o sumergido.

- EPO-LUX, como todos los revestimientos epóxicos, presenta atizamiento después de una exposición prolongada a los rayos ultravioletas.
- Este producto cumple con las Normas IRAM 1241 y 1197.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)

RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Base:	1,000 l
		Reactivo:	1,000 l
PESO ESPECÍFICO:	Base:		1,140 Kg./l
	Reactivo:		1,380 Kg./l
	Mezcla:		1,280 Kg./l
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:		85,0 ± 1%
	Por Volumen:		77,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:		4 horas
	Para repintar:		24 horas
	Duro:		24 horas
	Curado Total:		7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:		6 Horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	:		20 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:		5° C a 35° C
TEMPERATURA DE SERVICIO	:		100° C máxima, continua
COLOR	:		Negro
BRILLO	:		Semibrillo
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:		6 meses
RENDIMIENTO TEORICO	:		3,85 m ² /litro para 200µ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
DILUYENTE	:		33-3
PRESENTACIÓN	:		½ , 2 , 8 , 20 y 40 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc. Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Superficies cementicias, tratamiento previo:
 - Contaminadas con grasas o aceites: aplicar una solución de soda cáustica al 10% en agua, tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa. Lavar con abundante agua.
 - Nuevas: dejar fraguar completamente antes de aplicar el producto (aprox. entre 30 y 45 días).
 - Todas: neutralizar con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua. Dejar actuar 5 minutos y enjuagar con abundante agua limpia hasta eliminar la alcalinidad (hasta alcanzar Ph 7). Dejar secar.
- Superficies metálicas, tratamiento previo:
 - Tratamiento Mecánico (arenado, lijado, amolado, cepillado, etc.).
 - Aplicar un mínimo de 40 micrones de **Epo-Lux Antióxido Universal (cód. 33-1433)**.
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (1:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente.
- Aplicar la primera mano con una dilución del 50% (mano de imprimación), y las restantes con la dilución necesaria dependiendo del método de aplicación elegido.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003). Máxima dilución permitida: 50% para la primera mano (imprimación) y 20% para las restantes.**
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 6 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 5°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- **Aplicar como mínimo de 2 manos cruzadas (300 µ de espesor de película seca).** Para asegurar el espesor se aconseja demarcar áreas correspondientes con la cantidad de pintura a aplicar (Ej: 31m² para un kit de 8 litros resulta en 300µ).
- Seca al tacto en 4 hs. Repintar a las 24 horas (a 25°C y 50% HRA).
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 400 M **Esmalte Anticorrosivo Epoxi de Altos Sólidos - (40M-color)**

Revestimiento autoimprimante de alto contenido de sólidos con características anticorrosivas, diseñado especialmente para ser aplicado directamente sobre sustratos metálicos.

CARACTERÍSTICAS:

- Elevado espesor de película seca en una sola mano.
- Excelente resistencia a la corrosión y a los agentes químicos.
- Autoimprimante de extraordinaria adherencia y buena flexibilidad.
- Gran resistencia a la abrasión.

USOS:

- Revestimiento interno y externo de tanques metálicos; de agua industrial, combustibles y químicos.
- Recubrimiento de acero estructural, puentes, plataformas, tuberías, etc.

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

DATOS TÉCNICOS *

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

RELACION DE MEZCLA: Por volumen: Base: 1,000 l

Reactivo: 1,000 l

PESO ESPECÍFICO:

Base: 1,380 Kg/l

Reactivo: 1,380 Kg/l

Mezcla : 1,380 Kg/l

CONTENIDO DE SÓLIDOS:

Por peso: 85,0 ± 1 %

Por volumen: 81,0 ± 1 %

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):

Al tacto: 4 horas

Para repintar: 24 horas

Duro: 24 horas

Curado total: 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc) : 6 horas a 20° C

TIEMPO DE PRERREACCION : 20 minutos

TEMPERATURA DE APLICACION : 5° C a 35° C

TEMPERATURA DE SERVICIO : 100° C máximo, continua

COLOR : Blanco, Gris, Negro, Ocre, Amarillo Med. Y

Rojo Oxido

BRILLO : Semibrillo

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO : 4 m²/litro para 200 µ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

DILUYENTE : Diluyente 33-3

PRESENTACION : 2 , 8 , 20 y 40 litros

* Aplicables al 40-1034 Blanco.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- Realizar un tratamiento mecánico previo de la superficie a fin de eliminar contaminantes y lograr adherencia (arenado, lijado, amolado, cepillado, etc.).
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (1:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003). Máxima dilución permitida: 50% para la primera mano (imprimación) y 20% para las restantes.**
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 6 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 5°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- **Aplicar como mínimo de 2 manos cruzadas (300 µ de espesor de película seca).** Para asegurar el espesor se aconseja demarcar áreas correspondientes con la cantidad de pintura a aplicar (Ej: 31m² para un kit de 8 litros resulta en 300µ).
- Si se desea obtener una superficie antideslizante, sembrar cuarzo molido (de granulometría adecuada y en cantidad según rugosidad requerida) sobre la primera mano aun fresca. Una vez seca eliminar el cuarzo no adherido mediante cepillado y proceder a aplicar la segunda mano.
- Seca al tacto en 4 hs. Repintar a las 24 horas (a 25°C y 50% HRA).
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003).**

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 410

Esmalte Epoxi Aducto - Máxima Resistencia - (41-color)

Revestimiento autoimprimante de alto contenido de sólidos y excelente resistencia a la corrosión, que brinda altos espesores de película seca en una sola mano.

Posee extraordinaria adherencia, buena flexibilidad, gran resistencia a la abrasión y excelente resistencia química. Posee un elevado coeficiente dieléctrico.

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 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 alta resistencia química, es recomendado para el revestimiento de pisos industriales, donde pueda haber derrames o salpicaduras de productos químicos agresivos.

Por su baja conductividad, es recomendado para recintos con riesgo potencial de descargas eléctricas.

- **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:	1,030 Kg/l
		Mezcla:	1,290 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:	18 horas
		Duro:	24 horas
		Curado total:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	2 horas 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	:	5,6 ; 14 y 28 litros

* Aplicables al 41-1034 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 no es necesario arenar o granallar la superficie a pintar, es suficiente un cepillado enérgico , por medios manuales o mecánicos , que renueva la mayor cantidad de óxido presente y pinturas viejas mal adheridas.
- En muchos casos no es imprescindible la eliminación total de pinturas anteriores , 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 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 410 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 410 diluido (aprox. 10%).
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en forma inmediata, dado que la vida útil de la mezcla (pot life) es de 2:00 hs a 20°C para 100cc, y disminuye a medida que aumenta la cantidad preparada.
- Durante la aplicación, no debe trabajarse a temperaturas ambientes menores de 5°C.
- Si el esquema requiere dos manos, o si se da una pintura de terminación, deben transcurrir 18 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 430

Esmalte Epoxi Aducto para Ácido Láctico - (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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 440 M - (40-S440)

Revestimiento de terminación anticorrosivo, de alto contenido de sólidos, apto para elevadas temperaturas.

CARACTERÍSTICAS:

- Gran adherencia.
- Extraordinaria flexibilidad.
- Resiste a diversos productos químicos.
- Excelente resistencia mecánica.
- Opera en temperaturas de entre 10°C a 200°C
- Pintura de terminación con propiedades anticorrosivas.
- No precisa fondos anticorrosivos.
- Apto para elementos enterrados o sumergidos.

- Se recomienda para equipos e instalaciones en ambientes industrial y marino.

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

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - poliamina de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)

RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Base:	3,200 l
		Reactivo:	1,000 l
PESO ESPECÍFICO:	Base:		1,100 Kg./l
	Reactivo:		1,000 Kg./l
	Mezcla:		1,070 Kg./l
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:		92,0 ± 1%
	Por Volumen:		90,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:		4 horas
	Para repintar:		18 horas
	Duro:		36 horas
	Curado Total:		7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	2 Horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	:	10 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	5°C a 35° C
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	200° C máxima, continua
COLOR	:	Negro
BRILLO	:	Brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses
RENDIMIENTO TEORICO	:	4,5 m ² /litro para 200µ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
DILUYENTE	:	33-0003
PRESENTACIÓN	:	4 y 16 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc. Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (3,2:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 10 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente.
- Aplicar la primera mano con una dilución del 20% (mano de imprimación), y las restantes con la dilución necesaria dependiendo del método de aplicación elegido.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003). Máxima dilución permitida: 20% para la primera mano (imprimación) y 5% para las restantes.**
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 2 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 5°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- **Aplicar como mínimo de 2 manos cruzadas.** Para asegurar el espesor se aconseja demarcar áreas correspondientes con la cantidad de pintura a aplicar (Ej: 18m² para un kit de 4 litros resulta en 200µ).
- Seca al tacto en 4 hs. Repintar a las 18 horas (a 25°C y 50% HRA).
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 480 **Esmalte Epoxi Aducto para Alcoholes - (41-color)**

Revestimiento autoimprimante sin solventes, de excelente resistencia a la corrosión, que brinda altos espesores de película seca en una sola mano. Tiene extraordinaria adherencia, buena flexibilidad, gran resistencia a la abrasión y excelente resistencia química. Se aplica directamente sobre una gran variedad de sustratos.

Presta muy buen servicio en inmersión, por lo que es especialmente indicado como revestimiento interno para tanques contenedores de diversas sustancias químicas agresivas, agua potable, bebidas y **en especial alcohol etílico de 96°**.

Es también 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 TECNICOS*

TIPO: Epoxi - poliamina alifática (Base pigmentada + Agente reactivo)

RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Base	: 9,5 l
		Reactivo	: 1,0 l
	Por peso:	Base	: 93,7 %
		Reactivo	: 6,3 %

PESO ESPECIFICO:	Base:	1,650 Kg/l
	Reactivo:	1,080 Kg/l
	Mezcla:	1,600 Kg/l

CONTENIDO DE SOLIDOS:	Por peso:	100 %
	Por volumen:	100 %

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto	:	2 horas
	Para repintar	:	aprox. 1 hora (película gelatinizada)
	Duro	:	24 horas
	Curado total	:	7 días

VIDA UTIL DE LA MEZCLA (para 100grs.)	:	20 minutos a 20°C
TEMPERATURA DE APLICACION	:	5°C a 35°C
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	100°C máximo, continua
COLOR	:	Blanco.
BRILLO	:	Brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses
RENDIMIENTO TEORICO	:	5 m ² /litro para 200 µ de película seca
FONDOS RECOMENDADOS	:	33-1335 Epo-Lux Imprimación Epoxi 33-1433 Epo-Lux Antióxido Universal
DILUYENTE	:	Diluyente Epo-Lux 33-0003
PRESENTACION	:	4 y 20 Lts.

* Aplicables al Blanco.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- Superficies cementicias, tratamiento previo:
 - Contaminadas con grasas o aceites: aplicar una solución de soda cáustica al 10% en agua, tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa. Lavar con abundante agua.
 - Nuevas: dejar fraguar completamente antes de aplicar el producto (aprox. entre 30 y 45 días).
 - Todas: neutralizar con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua. Dejar actuar 5 minutos y enjuagar con abundante agua limpia hasta eliminar la alcalinidad (hasta alcanzar Ph 7). Dejar secar.
- Superficies metálicas: arenar a metal blanco, hasta obtener una rugosidad de 30 a 40 μ .
- Sobre cementicio de baja rugosidad se recomienda la aplicación previa de una mano de **Epo-Lux Imprimación Epoxi (Cod. 33-1335)**, dejar curar 24 horas, lijar suavemente, eliminar polvillo y iniciar la aplicación de **Epo-lux 480**.
- Para la reparación del cementicio, se puede utilizar **Masilla Epo-Lux (línea 03)** o **Mortero Epo-Floor (línea 46)** dependiendo del tamaño de la oquedad.
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (9,5:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en forma inmediata, dado que la vida útil de la mezcla es de 20 min a 20°C para 100cc, y disminuye a medida que aumenta la cantidad preparada.
- Aplicar una primer mano con un 25% de dilución para asegurar el anclaje. Las restantes manos deberán aplicarse con una dilución máxima de 15%. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.
- Aplicar un mínimo de 2 manos cruzadas con las diluciones antedichas (350 μ de película seca).
- Aplicar las manos sucesivas cuando la anterior se encuentre gelatinizada (firme pero pegajosa). No debe dejarse curar la mano anterior antes de aplicar una subsiguiente, a fin de asegurar la ausencia de poros en la película.
- Si llegase a transcurrir más de 2 hs, deberá lijarse entre manos, para evitar pérdida de adherencia.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi, soplete convencional o soplete airless, ajustando convenientemente la viscosidad.
- Aplicar a temperatura ambiente no menores a 5°C. No someter a inmersión hasta lograr el curado total de la película.
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX 600

Esmalte Epoxi Fenol-Novolac de Altos Sólidos - (41-color)

Revestimiento formulado con resinas Epoxi Fenol-Novolac, que confieren una mayor resistencia química, mecánica y a la temperatura que los epoxis tradicionales.

CARACTERÍSTICAS:

- Autoimprimante.
- Alto contenido de sólidos: 70% en volumen. Bajo contenido de VOC (agentes volátiles).
- Brinda altos espesores de película seca en una sola mano: hasta 150 μ .
- Gran resistencia a un amplio espectro de agentes químicos, solventes, petróleo crudo, gas-oil, soluciones neutras, alcalinas, ácidos, etc. (desde vapores a inmersión permanente).
- Aplicable sobre superficies cementicias y metálicas expuestas a agentes químicos.
- Gran resistencia a la temperatura: hasta 200°C.

USOS:

- Industria Química y Petroquímica: revestimiento interior de tanques, bateas de lavado químico, tuberías, plataformas, etc.
- Recomendado para contener: agua industrial, combustibles, productos químicos altamente corrosivos, etc.

DATOS TÉCNICOS

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

RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Base:	1,000 l
		Reactivo:	1,000 l
PESO ESPECÍFICO:		Base:	1,400 Kg/l
		Reactivo:	1,380 Kg/l
		Mezcla :	1,400 Kg/l
CONTENIDO DE SOLIDOS:	Por peso:	76,0 \pm 1 %	
	Por volumen:	70,0 \pm 1 %	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	4 horas	
	Para repintar:	16 horas	
	Duro:	24 horas	
	Curado total:	7 días	
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc) :	6 horas a 20° C		
TIEMPO DE PRERREACCION :	15 minutos		
TEMPERATURA DE APLICACION :	5° C a 35° C		
TEMPERATURA DE SERVICIO :	200° C máximo, continua		
COLOR :	Blanco, Gris y Marfil		
BRILLO :	Semibrillo		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE :	6 meses		
RENDIMIENTO TEORICO :	5.6 m ² /litro para 150 μ de película seca		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
FONDOS RECOMENDADOS :	33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi		
DILUYENTE :	Diluyente 33-3		
TIPO DE SOLVENTES :	33-3		
PRESENTACION :	8 , 20 y 40 litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- Superficies cementicias, tratamiento previo:
 - Contaminadas con grasas o aceites: aplicar una solución de soda cáustica al 10% en agua, tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa. Lavar con abundante agua.
 - Nuevas: dejar fraguar completamente antes de aplicar el producto (aprox. entre 30 y 45 días).
 - Todas: neutralizar con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua. Dejar actuar 5 minutos y enjuagar con abundante agua limpia hasta eliminar la alcalinidad (hasta alcanzar Ph 7). Dejar secar.
- Superficies metálicas, tratamiento previo:
 - Tratamiento Mecánico (arenado, lijado, amolado, cepillado, etc.).
 - Aplicar un mínimo de 40 micrones de **Epo-Lux Antióxido Universal (cód. 33-1433)**.
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 15 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente.
- Sobre cemento aplicar la primera mano con una dilución del 50% (mano de imprimación), y las restantes con la dilución necesaria dependiendo del método de aplicación elegido.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003). Máxima dilución permitida: 50% para la primera mano (imprimación) y 20% para las restantes.**
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 6 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 5°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- **Aplicar un mínimo de 2 manos cruzadas (300 µ de espesor de película seca).** Para asegurar el espesor se aconseja demarcar áreas correspondientes con la cantidad de pintura a aplicar.
- Seca al tacto en 4 hs. Repintar a las 24 horas (a 25°C y 50% HRA).
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX CAÑERÍAS - (31-color)

Esmalte epoxi - poliamida de dos componentes de secado al aire o en horno, que brinda una película protectora semibrillante, de gran dureza, adherencia y elasticidad.

Presenta excelente resistencia a la abrasión, a los agentes químicos y a condiciones ambientales agresivas.

Por sus características es un producto adecuado para el pintado de cañerías, aunque también para estructuras metálicas, maquinarias, etc., en laboratorios, frigoríficos y en la industria en general.

Este esmalte epoxi, como todo producto en base epoxi, presenta atizamiento después de una exposición prolongada a los rayos ultravioletas.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes	(Base pigmentada + Agente Reactivo)
RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen: Componente A: 1,000 l Componente B: 1,000 l
PESO ESPECÍFICO:	Componente A: 1,280 Kg/l Componente B: 0,930 Kg/l Mezcla: 1,100 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):	Inicial: 45"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso: 60,0 ± 1% Por Volumen: 48,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto : 20 minutos Para repintar : 2 horas Duro : 12 horas Curado Total : 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	: 7 horas a 20°C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	: 15 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	: 15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	: 100°C máximo, continua
COLOR	: Carta de colores Steelcote Ocre IRAM para cañerías de Gas
BRILLO	: Semibrillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	: 1 año
RENDIMIENTO TEORICO	: 12 m ² /lt. Para 40μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
FONDOS RECOMENDADOS	: 33-1430 Epo-Lux - Antióxido Castaño 33-1433 Epo-Lux - Antióxido Universal 33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi 33-1300 Speedepoxi
DILUYENTE	: 33-3
PRESENTACIÓN	: ½, 1, 4 y 20 Litros

*Esmalte Epoxi para Cañerías – Color: Ocre – (Cód. 31-4682)

INSTRUCCIONES DE USO

- Verificar que la superficie a pintar este libre de óxidos, grasas, aceites, ceras, jabones, polvos, etc.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato (ferroso, no ferroso, cementicio, plásticos, madera, etc.) consultar cuál es el sellador o imprimante más adecuado, con su proveedor habitual o con el Departamento Técnico de Steelcote
- Mezclar cuidadosamente el Componente A con el Componente B, tapar el envase sin diluir la mezcla y dejar un tiempo mínimo de prerreacción de 15 minutos, para que la reacción avance. Cumplido este tiempo, destapar, mezclar nuevamente y diluir con Diluyente Epoxi (cód. 33-3), hasta la viscosidad deseada.
- Dado que la vida útil de la mezcla (pot-Life) es de 7 horas a 20°C, se recomienda preparar solamente la cantidad a utilizar en ese periodo.
- Este esmalte requiere una temperatura mínima de aplicación de 15°C para su curado, no se recomienda aplicarlo con temperaturas inferiores a esta.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad.
- Puede repintarse a las 12 horas, superadas las 24 horas lijar suavemente la superficie.
- El producto queda completamente curado a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- La película se puede hornear, previo oreo, durante 20-30 minutos a temperatura ambiente, durante 90 minutos a 85°C, 60 minutos a 100°C ó 30 minutos a 115°C para obtener resultados equivalentes.

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 de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX SECADO RÁPIDO - Antióxido - (31-1430)

Fondo epoxi - poliamida de dos componentes de secado rápido, formulado con inhibidores de la corrosión no tóxicos que brinda una película anticorrosiva, de buena dureza, adherencia y elasticidad.

Presenta buena resistencia a la abrasión, a los agentes químicos y a condiciones ambientales de cierta agresividad acompañado del esmalte de terminación correspondiente. Por sus propiedades de rápido secado este producto es adecuado para el pintado de estructuras metálicas, tableros, maquinarias, etc., de laboratorios, frigoríficos y de la industria en general en que debido a sus cortos tiempos muertos requieren una protección rápida y segura.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Epoxi modificado de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)

RELACION DE MEZCLA: Por Volumen : Base : 4,000 l
Reactivo : 1,000 l

PESO ESPECÍFICO: Base : 1,480 Kg/l
Reactivo : 0,930 Kg/l
Mezcla : 1,370 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C): Inicial : 60"

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso : 60,0 ± 1%
Por Volumen : 45,0 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Al tacto : 30 minutos
Para repintar : 2 horas
Duro : 12 horas
Curado Total : 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc) : 8 horas a 20°C

TIEMPO DE PRERREACCIÓN : 15 minutos

TEMPERATURA DE APLICACIÓN : 15°C mínimo

TEMPERATURA DE SERVICIO : 100°C máximo, continua

COLOR : Rojo Cerámico

BRILLO : Semimate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 1 año

RENDIMIENTO TEORICO : 14 m²/litro para 30μ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

ESMALTES DE TERMINACIÓN : Esnte. Epoxi Secado Rápido "Epo-Lux" (Cód. 31-
Colores).

DILUYENTE : 33-3

PRESENTACIÓN : 1, 4 y 20 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Mezclar cuidadosamente la Base con el Agente Reactivo, taponar el envase sin diluir la mezcla y dejar un tiempo mínimo de prereacción de 15 minutos, para que la reacción avance. Cumplido este tiempo, destapar, mezclar nuevamente y diluir con Diluyente Epoxi (cód. 33-3), hasta la viscosidad deseada.
- Durante la aplicación, la temperatura ambiente no debe ser inferior a 15° C.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 8 horas.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad.
- Seca para repintado entre 1½ y 3 hs. Puede lijarse después de ese lapso. El curado total se logra a los 7 días (a 25°C y 50% HRA).
- 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.
- **Producto inflamable de 2º.** No apagar con agua. Emplear arena, extintores tipo BC y polvo químico ABC.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-LUX SECADO RÁPIDO - Esmalte - (31-color)

Esmalte epoxi - poliamida de dos componentes de secado rápido, que da una película protectora con brillo, de buena dureza, adherencia y elasticidad.

Presenta buena resistencia a la abrasión, a los agentes químicos y a condiciones ambientales cierta agresividad. Por sus propiedades de rápido secado este producto es adecuado para el pintado de pisos de bajo tránsito, paredes, estructuras metálicas, tableros, maquinarias, etc., de laboratorios, frigoríficos y de la industria en general en que debido a sus cortos tiempos muertos requieren una protección rápida y segura.

Epo-lux secado rápido, como todo los revestimientos epóxicos, presenta atizamiento después de una exposición prolongada a los rayos ultravioletas.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Epoxi modificado de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)

RELACION DE MEZCLA	:	Por Volumen	:	Base	:	4,000 l
				Reactivo	:	1,000 l
PESO ESPECÍFICO	:			Base	:	1,500 Kg/l
				Reactivo	:	0,950 Kg/l
				Mezcla	:	1,390 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C)	:	Inicial	:	40"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	:	54,0 ± 1%
		Por Volumen	:	40,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto	:	20 minutos
		Para repintar	:	1½ horas
		Duro	:	12 horas
		Curado Total	:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc) : 8 horas a 20°C

TIEMPO DE PRERREACCIÓN : 15 minutos

TEMPERATURA DE APLICACIÓN : 15°C mínimo

TEMPERATURA DE SERVICIO : 100°C máximo, continua

COLOR : Carta Steelcote

BRILLO : Brillante

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 1 año

RENDIMIENTO TEORICO : 10 m²/litro para 40µ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

FONDOS RECOMENDADOS : Fondo Imprimación Epoxi "Epo-Lux" (Cód. 33-1335) –
Antióxido Epoxi Rojo "Epo-tex" (Cód. 32-3214)

DILUYENTE : 33-3

PRESENTACIÓN : 1, 4 y 20 Litros

* Aplicables al EPO-LUX Secado Rápido - Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- Verificar que la superficie a pintar este libre de óxidos, grasas, aceites, ceras, jabones, polvos, etc.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato (ferroso, no ferroso, cementicio, plásticos, madera, etc.) consultar cuál es el imprimante o fondo más adecuado, con su proveedor habitual o con el Departamento Técnico de Steelcote
- Mezclar cuidadosamente la Base con el Agente Reactivo, tapar el envase sin diluir la mezcla y dejar un tiempo mínimo de prereacción de 15 minutos, para que la reacción avance. Cumplido este tiempo, destapar , mezclar nuevamente y diluir con Diluyente epoxi (cód. 33-3), hasta la viscosidad deseada.
- Dado que la vida útil de la mezcla (pot-Life) es de 8 horas a 20°C, se recomienda preparar solamente la cantidad a utilizar en ese periodo.
- El **Epo-Lux** secado rápido, requiere una temperatura mínima de aplicación de 15°C para su curado, no se recomienda aplicarlo con temperaturas inferiores a esta.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad.
- Puede repintarse entre 1½ y 3 horas, superada esta lijar suavemente la superficie.
- El producto queda completamente curado a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.

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 inflamables 2° .**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-SOLID AE - Espátula **Epoxi Sin Solventes Grado Alimenticio - (45-1700)**

Revestimiento epóxico de 100% de sólidos, de dos componentes, apto para el contacto directo con productos alimenticios. También es recomendado para contener sustancias químicamente agresivas.

Características:

- Completamente atóxico (una vez curado). Resiste la inmersión permanente.
- Terminación **muy brillante**, lo que facilita la limpieza.
- Muy buena adherencia, dureza y elasticidad. Permite lograr altos espesores con pocas manos.
- No contrae al curar.
- Este producto cambia de color si es expuesto a la luz. Esto no afecta su comportamiento.

Aplicaciones:

- Revestimiento interno de tanques, piletas y otros contenedores.
- Lagares, canaletas, filtros, molidoras, reactores, etc.

Productos aptos:

- Vino, mosto, cerveza, etc.
- Agua potable, agua de servicio, etc.
- Alcoholes hasta 20% de concentración en volumen.

Aprobado por INV y OSN.

DATOS TÉCNICOS

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

RELACION DE MEZCLA:	Por peso:	Base (A):	4,000 Kg.
		Reactivo(B):	1,000 Kg.
	Por volumen:	Base (A):	2,550 l
		Reactivo(B):	0,880 l
PESO ESPECÍFICO:	Base (A):	1,570 Kg/l	
	Reactivo (B):	1,125 Kg/l	
	Mezcla:	1,480 Kg/l	
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	100 %	
	Por volumen:	100 %	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	8 horas	
	Para repintar:	10 horas	
	Duro:	16 horas	
	Curado total:	7 días	
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	90 minutos a 20° C	
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	15° C a 30° C	
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	100° C máximo, continua	
COLOR	:	Crema	
BRILLO	:	Brillante	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses	
RENDIMIENTO TEORICO	:	1.35 m ² / Kg. para 500 µ de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
PRESENTACIÓN	:	5 y 20 Kg	

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- En el caso de superficies cementicias alisadas que ofrezcan poco anclaje, arenar la superficie previamente.
- En caso de superficies cementicias tratarlas previamente con una solución de ácido muriático diluido en una proporción de 1:3 en volumen, dejarla actuar durante 5 minutos y luego enjuagar con abundante agua limpia hasta llegar a pH 7 (neutro).
- En caso de superficies deterioradas (grietas, oquedades, etc.) realizar las reparaciones pertinentes con sistema **Epo-Floor: Masillas, Enduidos, Imprimación 501 y Morteros** (todos productos libres de solventes).
- En el caso de superficies metálicas arenar a metal blanco hasta obtener una rugosidad de unos 30-50 μ .
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (4:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Proceder a aplicar.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en forma inmediata, dado que la vida útil de la mezcla (pot life) es de 1:30 hs a 20°C para 100cc, y disminuye a medida que aumenta la cantidad preparada.
- Puede ser aplicado a espátula.
- Aplicar 2 manos cruzadas, a razón de 370 grs / m², lo cual asegura un espesor de 500 μ .
- Aplicar las manos sucesivas cuando la anterior se encuentre gelatinizada (firme pero pegajosa). No debe dejarse curar la mano anterior antes de aplicar una subsiguiente, a fin de asegurar la ausencia de poros en la película.
- Aplicar a temperatura ambiente entre 15°C y 35°C.
- No someter a inmersión hasta lograr el curado total de la película, lo cual se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (cód. 33-0003)**.
- No exponer a los rayos solares directos. Si el producto hubiera sido almacenado en condiciones de frío extremo, puede ocurrir que los componentes se endurezcan, para lo cual bastará dejar que el producto alcance temperaturas de 15°C o más (puede acercárselo a fuentes de calor).

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.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-SOLID AR - Rodillo **Epoxi Sin Solventes Grado Alimenticio - (45-1800)**

Revestimiento epóxico de alto contenido de sólidos, de dos componentes, apto para el contacto directo con productos alimenticios.

También es recomendado para contener sustancias químicamente agresivas (hidrocarburos, fertilizantes, etc.).

Características:

- Completamente atóxico (una vez curado). Resiste la inmersión permanente.
- Muy buena adherencia, dureza y elasticidad. Permite lograr altos espesores con pocas manos.
- Este producto cambia de color si es expuesto a la luz. Esto no afecta su comportamiento.

Aplicaciones:

- Revestimiento interno de tanques, piletas y otros contenedores.
- Lagares, canaletas, filtros, molidoras, reactores, etc.

Productos aptos:

- Vino, mosto, cerveza, etc.
- Agua potable, agua de servicio, etc.
- Alcoholes hasta 20% de concentración en volumen.

DATOS TÉCNICOS

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

RELACION DE MEZCLA: Por Volumen : Base (A) : 1,000 l.
Reactivo (B) : 1,000 l.

PESO ESPECIFICO: Base (A) : 1,370 Kg/l
Reactivo (B) : 1,570 Kg/l
Mezcla : 1,470 Kg/l

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso : 92,3 ±1 %
Por volumen : 85,6 ±1 %

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Al tacto : 10 horas
Para repintar : 18 horas
Duro : 18 horas
Curado total : 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc): 2 horas a 20° C

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 15° C a 30° C

TEMPERATURA DE SERVICIO: 100° C máximo, continua

COLOR: Crema

BRILLO: Semi-Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO: 3.88 m²/ Kg. para 150 µ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

PRESENTACIÓN: 3, 12 y 30 Kg

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón, etc.
- En el caso de superficies cementicias alisadas que ofrezcan poco anclaje, arenar la superficie previamente.
- En caso de superficies cementicias tratarlas previamente con una solución de ácido muriático diluido en una proporción de 1:3 en volumen, dejarla actuar durante 5 minutos y luego enjuagar con abundante agua limpia hasta llegar a pH 7 (neutro).
- En caso de superficies deterioradas (grietas, oquedades, etc.) realizar las reparaciones pertinentes con sistema **Epo-Floor: Masillas, Enduidos, Imprimación 501 y Morteros** (todos productos libres de solventes).
- En el caso de superficies metálicas arenar a metal blanco hasta obtener una rugosidad de unos 30-50 μ .
- Revolver los componentes por separado hasta homogeneizarlos. Mezclar los dos componentes (1:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Proceder a aplicar.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en forma inmediata, dado que la vida útil de la mezcla (pot life) es de 2:00 hs a 20°C para 100cc, y disminuye a medida que aumenta la cantidad preparada.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi, o soplete airless adaptado.
- Aplicar 3 manos cruzadas, a razón de 260 grs / m², lo cual asegura un espesor de 450 μ .
- Aplicar las manos sucesivas cuando la anterior se encuentre gelatinizada (firme pero pegajosa). No debe dejarse curar la mano anterior antes de aplicar una subsiguiente, a fin de asegurar la ausencia de poros en la película.
- Aplicar a temperatura ambiente entre 15°C y 35°C.
- No someter a inmersión hasta lograr el curado total de la película.
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (cód. 33-0003)**.
- No exponer a los rayos solares directos. Si el producto hubiera sido almacenado en condiciones de frío extremo, puede ocurrir que los componentes se endurezcan, para lo cual bastará dejar que el producto alcance temperaturas de 15°C o más (puede acercárselo a fuentes de calor).

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.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-TEX Antióxido Epoxi Rojo - (32-3214)

Fondo epoxi rojo de dos componentes, de secado a temperatura ambiente o al horno, especialmente formulado con inhibidores de corrosión no tóxicos, que no dañan el medio ambiente. No contiene cromatos ni compuestos de plomo (minio). Una vez aplicado forma una película protectora de gran dureza y excelente adherencia.

Puede ser utilizado sobre sustratos ferrosos y no ferrosos. Es el fondo adecuado para los esmaltes Epo-tex, Epo-Lux y Ure-Lux.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)

RELACION DE MEZCLA	:	Por Volumen: Base	:	6,0 l
		Reactivo	:	1,0 l
PESO ESPECÍFICO	:	Base	:	1,420 Kg/l
		Reactivo	:	0,980 Kg/l
		Mezcla	:	1,330 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25° C)	:	Inicial	:	36"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	:	65,0 ± 1%
		Por Volumen	:	45,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto	:	30 minutos
		Para repintar	:	12 horas
		Duro	:	12 horas
		Curado Total	:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc) : 8 Horas a 20° C

TIEMPO DE PRERREACCIÓN : 1 hora

TEMPERATURA DE APLICACIÓN : 15°C mínimo

TEMPERATURA DE SERVICIO : 100° C máximo, continua

COLOR : Rojo Cerámico

BRILLO : Semimante

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 1año

RENDIMIENTO TEORICO : 9 m²/litro para 50µ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

FONDOS RECOMENDADOS : Epo-tex ,Epo-Lux y Ure-Lux

DILUYENTE : 33-3

PRESENTACIÓN : 1 , 4 y 20 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- Verificar que la superficie a pintar este libre de grasas , aceites , ceras , jabónes , polvos , etc.
- Para obtener una correcta adhesión al sustrato , lijar , amolar , cepillar , arenar , etc.
- Para ciertos sustratos (cementicio , plásticos , madera , etc.) consultar cuál es el sellador o imprimante más adecuado , con su proveedor habitual o con el Departamento Técnico de Steelcote
- Mezclar cuidadosamente la Base con el Agente Reactivo , tapar el envase sin diluir la mezcla y dejar un tiempo mínimo de prerreacción , de una hora , para que la reacción avance . En caso de bajas temperaturas (15° a 20° C) este período deberá ampliarse hasta un máximo de dos horas . Cumplido este tiempo , destapar , mezclar nuevamente y diluir con Diluyente Epoxi (Cód. 33-3), hasta la viscosidad deseada.
- Dado que la vida útil de la mezcla (pot-Life) es de 8 horas a 20° C, se recomienda preparar solamente la cantidad a utilizar en ese periodo.
- El EPO-TEX requiere una temperatura mínima de aplicación de 15° C para su curado , no se recomienda aplicarlo con temperaturas inferiores a esta.
- Puede ser aplicado a pincel , rodillo de pelo corto para epoxi , o soplete , ajustando convenientemente la viscosidad.
- Puede repintarse entre 12 y 24 horas , superadas las 24 horas lijar suavemente la superficie.
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación.
- El producto queda completamente curado a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- El antióxido se puede hornear , previo oreo , durante 20-30 minutos a temperatura ambiente , durante 90 minutos a 85° C , 60 minutos a 100° C ó 30 minutos a 115° C , dejando la película lista para lijar , aplicando posteriormente el acabado correspondiente .

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 inflamables 2° .**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

EPO-TEX **Esmalte Epoxi Industrial - (32-color)**

Esmalte epoxi - poliamida de dos componentes de secado al aire o en horno , que da una película protectora brillante, de gran dureza , adherencia y elasticidad.

Presenta excelente resistencia a la abrasión , a los agentes químicos y a condiciones ambientales agresivas. Por sus propiedades este producto es adecuado para el pintado de paredes , estructuras metálicas , tableros , maquinarias, etc., de laboratorios, frigoríficos y de la industria en general.

Epo-Tex, como todo los revestimientos epóxicos, presenta atizamiento después de una exposición prolongada a los rayos ultravioletas.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Epoxi - poliamida de dos componentes (Base pigmentada + Agente Reactivo)			
RELACION DE MEZCLA	:	Por Volumen	: Base : 4,000 l Reactivo : 1,000 l
PESO ESPECÍFICO	:	Base	: 1,210 Kg/l
		Reactivo	: 0,940 Kg/l
		Mezcla	: 1,160 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C)	:	Inicial	: 40"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 60,0 ± 1%
		Por Volumen	: 46,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto	: 90 minutos
		Para repintar	: 12 horas
		Duro	: 12 horas
		Curado Total	: 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	8 horas a 20° C	
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	:	1 hora	
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	15°C mínimo	
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	100° C máximo, continua	
BRILLO	:	Brillante	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO	:	11.5 m ² /litro para 40μ de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
FONDOS RECOMENDADOS	:	32-3214 Epo-tex - Antióxido Rojo	
DILUYENTE	:	33-3	
PRESENTACIÓN	:	1, 4 y 20 Litros	

* Aplicables al EPO-TEX Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. Para obtener una correcta adhesión al sustrato, lijar, amolar, cepillar, arenar, etc.
- Dependiendo del sustrato, deberá aplicarse sobre un promotor de adherencia. Recomendamos utilizar **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**, levemente lijado luego de 4 hs de su aplicación.
- Mezclar completamente los dos componentes (4:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prerreacción de 1 hora. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
En caso de temperaturas bajas (15° a 20° C), ampliar este período hasta un máximo de dos horas. Cumplido este tiempo, destapar, mezclar nuevamente y, de ser requerido, diluir hasta alcanzar la viscosidad deseada.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**, ya que otros diluyentes reducirán el brillo y/o podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 40%**.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 8 horas.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Aplicar 2 manos cruzadas como mínimo (80 µ).
- Seca al tacto en 90 min. Repintar entre las 12 y 24 horas (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- El curado total se produce a los 7 días de aplicada la última mano a 25° C y 50% H.R.A.
- La película se puede hornear, previo oreo de 20 a 30 minutos a temperatura ambiente, 90 min a 85° C, 60 min a 100° C ó 30 min a 115° C para obtener resultados equivalentes.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Epo-Lux (Cód. 33-0003)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO
FONDO COBRE - (01-0273)

Pintura de un componente, desarrollada para prevenir la fijación de organismos biológicos en fondo de embarcaciones utilizadas en agua dulce. Ofrece cualidades anti-incrustantes de alto rendimiento, gracias a la uniforme disolución de las resinas ligantes y la pareja liberación de sustancias biocidas, ofreciendo una protección efectiva por tiempos prolongados sin agredir al ecosistema.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO	:	Alquídico modificado	
PESO ESPECÍFICO	:	1,13 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial	: 60"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 56,3 ± 2%
	:	Por volumen	: 36,3 ± 2%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) :	:	Al tacto	: 4 horas
	:	Para repintar	: 24 horas
	:	Duro	: 24 horas
	:	Curado total	: 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	10° C a 35° C	
COLOR	:	Cobre	
BRILLO	:	Semimate	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses	
RENDIMIENTO TEORICO	:	6m ² /l para 60μ de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
FONDO RECOMENDADO	:	Fondo Interfase	
DILUYENTE	:	Diluyente 1-1	
PRESENTACIÓN	:	1 y 4 litros	

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes.
- El producto se prepara mezclando homogéneamente la base (barniz) con la pasta de cobre, que se encuentra colocada en una cazoleta en el interior del envase.
- El Fondo Cobre, se aplica sobre el Fondo Interfase (Cod 34-3832)
- Puede ser aplicado con pincel, rodillo, soplete y air-less, diluyendo o no, de acuerdo a la necesidad. Tomar en cuenta que toda dilución reduce el espesor de película seca, por lo que deberá compensarse para mantener el plazo de protección
- Tener en cuenta que 60 μ de película seca aseguran 12 meses de protección efectiva.
- La embarcación deberá botarse después de 24 horas y antes de 48 horas de aplicada la última mano.

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 2°.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

HIDROFUGANTE

Hidro-Repelente para Superficies Porosas - (09-0966)

DESCRIPCIÓN: protector para materiales cerámicos porosos no esmaltados (ladrillos, tejas, cementos, mármoles, etc.); a base de siliconas al solvente.

APLICACIONES: protección de frentes, techos, monumentos, etc.

CARACTERÍSTICAS:

- Impide la penetración del agua sin cambiar de color del material sobre el cual se aplica.
- Protege tanto de la agresividad del clima extremo como de otros factores (lluvia ácida).
- Excelente penetración, no forma película (esto evita riesgos de cuarteo o descascaramiento).
- inhibe la formación de hongos y microorganismos
- Seca rápidamente, y es muy fácil de lijar (tanto manual como mecánicamente).

DATOS TÉCNICOS

TIPO:	Siliconas al solvente
PESO ESPECÍFICO:	1,060 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial : 20"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso : 7,0 ± 1%
	Por volumen : 5,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto : 1 horas
	Para repintar : 24 horas
	Duro : 24 horas
	Curado total : 20 días
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	10°C mínimo
COLOR:	Incoloro
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO:	2 a 6 m ² /lt. para 2 manos aplicadas, dependiendo de la absorción del sustrato.
DILUYENTE:	01-1
PRESENTACIÓN:	1, 4 y 10 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- En el caso de ladrillos, cerámicos no esmaltados, cemento, revoques o materiales porosos para frentes, recién colocados, dejar transcurrir tres meses antes de la aplicación.
- Antes de la aplicación, eliminar manchas de salitre o calcáreas con cepillo duro. En el caso de manchas muy difíciles lavar la superficie con una solución de ácido muriático en agua al 10 % (1 lt. ácido en 3 lts. de agua)
- Eliminar también manchas generadas por hongos, moho o verdín, lavando la superficie con una solución de lavandina y agua, en partes iguales.
- **IMPORTANTE:** este producto debe aplicarse sobre superficies completamente secas, ya que la presencia de humedad en el sustrato provocaría manchas de sales en superficie.
- Aplicar con pincel o pulverizador, saturando la superficie con 2 pasadas sobre mojado.
- Aplicar un mínimo de 2 manos saturadas.
- Seca al tacto en aproximadamente 1 hora (a 25°C y 50% HRA). Esperar 24 hs para repintar.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

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 consultar a un 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.
- **Producto inflamable 2º categoría** .No apagar con agua. Emplear arena y extintores tipo BC y polvo químico ABC

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

INTERFASE - (34-3834)

Fondo de un componente, diseñado para asegurar la perfecta adherencia de la Pintura Antifouling, a la vez que controla el pasaje de bitumen (sangrado) a la capa de Pintura Antifouling en los casos en que ésta se aplique sobre Epoxi Bituminoso

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Caucho clorado			
PESO ESPECÍFICO	:	1,220 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial	: 100"± 10"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 64,0 ± 2%
		Por volumen	: 50,0 ± 2%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto	: 15 minutos
		Para repintar	: 3 horas
		Duro	: 3 horas
		Curado total	: 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	5° C a 35° C	
COLOR	:	Gris Aluminizado	
BRILLO	:	Semimate	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses	
RENDIMIENTO TEORICO	:	10 m ² /l para 50μ de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
ACABADO RECOMENDADO	:	01-0273 Fondo Cobre	
		Antifouling s/cobre	
DILUYENTE	:	Diluyente 39-1	
PRESENTACIÓN	:	1 y 4 litros	

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de hongos, pinturas flojas, óxido, polvos, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes.
- A las 24hs de aplicada la última mano de Epoxi Bituminoso, aplicar 2 manos cruzadas de Interfase dejando transcurrir un mínimo de 3hs entre manos.
(Si hubieran pasado más de 24hs desde la aplicación de la última mano de Epoxi Bituminoso, lijar suavemente en seco con lija al agua # 80 / 120, a fin de generar mordiente.)
- Dejar transcurrir 4 días para que el sistema cure.
- Si al cabo de 4 días se observara sangrado del bituminoso (manchas negras sobre el Interfase) aplicar otras 2 manos cruzadas de Interfase, sin lijar en ningún momento. Proceder a la aplicación del Antifouling seleccionado y dejar secar 24hs.
(Si al cabo de estos 4 días no se observara sangrado, proceder a la aplicación del Antifouling.)
- Aplicar el Antifouling seleccionado sin lijar.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Interfase / Antifouling (Cód. 34-0001)** (otros diluyentes serán incompatibles). **Máxima dilución permitida: 10%**.
- Seca al tacto en 15 min. Repintar a partir de las 3 horas (a 25°C y 50% HRA). No es necesario lijar entre manos si pasara más tiempo.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Interfase / Antifouling (Cód. 34-0001)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

LACA MARINA **para MADERAS al EXTERIOR e INTERIOR - (12-1100)**

Laca para Maderas Steelcote protege sus maderas formando una película totalmente transparente, de gran dureza y resistencia a los agentes climáticos.

Puede aplicarse sobre todo tipo de maderas, ya sea en interior como en exterior (muebles, aberturas, etc.).

Características:

- Transparente, realza la naturaleza de la madera.
- Brillante o satinado.
- Evita el envejecimiento de la madera, protegiéndola de los agentes climáticos.
- Posee filtros solares.
- Forma una película elástica, lo que evita cuarteaduras y descascaramientos.
- De fácil aplicación y mínimo mantenimiento.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Resinas Alquid Especiales

PESO ESPECÍFICO:

0,93 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)

: Inicial : 66"

CONTENIDO DE SÓLIDOS

: Por peso : 54 % ± 2 %

Por volumen : 46 % ± 2 %

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)

: Al tacto : 30 minutos

Para repintar : 8 horas

Duro : 24 horas

Curado total : 72 horas

TEMPERATURA DE APLICACIÓN : 10°C a 35°C

COLOR : Incoloro

BRILLO : Brillante y Semimate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 1 año

RENDIMIENTO TEORICO : 12 - 14 m² / lt; dependiendo de la absorción del sustrato.

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

DILUYENTE : 12-0003

PRESENTACIÓN : 1 y 4 litros

INSTRUCCIONES PARA SU USO

- Verificar que la superficie a pintar este libre de polvos, grasas, aceites, ceras, jabones, etc.
- En caso de aplicar sobre madera nueva y seca, lijar suavemente y fino en el sentido de la veta. Limpiar y proceder a aplicar.
- Sobre maderas con barniz o laca en buen estado, lijar la superficie hasta eliminar el brillo. Limpiar y proceder a aplicar.
- Sobre maderas con barniz, pintura o laca en mal estado, eliminar totalmente mediante la utilización de removedor o mediante un lijado profundo. Limpiar y proceder a aplicar.
- Puede ser aplicado a pincel o soplete:
 - Pincel: aplicar una primera mano diluida al 25%, y luego 2 manos sin diluir.
 - Soplete: aplicar entre 3 y 4 manos con una dilución del 25%.
 - Utilizar únicamente **Diluyente Laca para Maderas (12-0003)**.
- Si se desea un trabajo de excelente terminación sugerimos realizar un lijado muy suave entre manos.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Seca al tacto en 30 minutos, **se puede repintar en 8 horas**, cura totalmente en 72 horas de aplicada la última mano (a 25°C y 50% H.R.A.).
- Para la limpieza de los elementos utilizar **Diluyente Laca para Maderas (12-0003)**.
- No pintar bajo los rayos directos del sol o sobre superficies muy calientes.
- No pintar con humedad relativa ambiente superior al 85%.
- Para mayor información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

LACA SCHABLONES - (42-2280)

Laca bicomponente especialmente formulada para la confección de schablones. Brinda películas de buen brillo, gran dureza, buena elasticidad y resistencia química.
Secado rápidamente.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Alquídica - isocianato de dos componentes (Base pigmentada + Agente reticulante)

RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen	:	Base	:	3,000 l
			Reticulante	:	1,000 l
	Por Peso	:	Base	:	0,920 Kg
			Reticulante	:	0,250 Kg
PESO ESPECÍFICO:			Base	:	1,226 Kg/l
			Reticulante	:	1,000 Kg/l
			Mezcla	:	1,169 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):			Inicial	:	30"
			10 minutos	:	40"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:			Por peso	:	54,0 ± 1%
			Por Volumen	:	46,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):			Al tacto	:	30 min
			Libre de polvo	:	15 min
			Para repintar	:	12 horas
			Duro	:	24 horas
			Curado Total	:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	6 Horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	:	10 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	140°C máximo, continua
COLOR	:	Verde claro
BRILLO	:	brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses
RENDIMIENTO TEORICO	:	11 m ² . / litro para 40μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
DILUYENTE	:	42-4
PRESENTACIÓN	:	1 Litro

INSTRUCCIONES PARA SU USO

- Verificar que la superficie a pintar este libre de polvos, grasas, aceites, ceras, jabones, etc.
- Mezclar cuidadosamente la base con el reticulante, tapar el envase sin diluir la mezcla y dejar un tiempo de prereacción de 10 minutos, cumplido este tiempo, mezclar nuevamente y diluir con Diluyente (Cod 42-0004) hasta la viscosidad deseada.
- Puede aplicarse a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi, ajustando convenientemente la viscosidad.
- Asimismo no deberán utilizarse diluyentes que contengan alcoholes (thiner), recomendándose diluir solamente con Diluyente (42 – 0004).
- Dado que este tipo de esmalte es muy sensible a la presencia de agua, deberá ser aplicado con bajo contenido de humedad ambiente y sobre superficies bien secas. Tampoco deberá pintarse en condiciones de temperatura y humedad tales que produzcan la condensación de agua (rocío) sobre la superficie recién pintada.
- La vida útil de la mezcla es de 6 horas a temperatura ambiente por lo que se aconseja preparar la cantidad a utilizar en ese período, respetando la relación de mezcla volumétrica indicada en los datos técnicos.
- Dejar transcurrir 15 horas entre manos. En caso que se supere dicho tiempo, es aconsejable lijar suavemente la mano anterior.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados. No inhalar los vapores.
- En caso de contacto con la piel, quitar con un paño limpio, y lavar inmediatamente con agua y jabón.
- En caso de salpicaduras en los ojos, lavar con abundante agua y llamar al médico.
- Mantener alejado de fuentes de calor intenso, instalaciones electricas, tomacorrientes, y fuentes de ignición en general.
- **Producto inflamable 2º categoria** .No apagar con agua. Emplear arena y extintores tipo BC y polvo químico ABC

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

MASILLA EPOXI BLANCA - (03-1435)

DESCRIPCIÓN: Masilla de 2 componentes, 100% sólidos (sin solventes).

APLICACIONES: relleno de imperfecciones, grietas y huecos en todo tipo de estructuras. Adhesivo de gran resistencia, apto para los más diversos materiales.

CARACTERÍSTICAS: no contrae al curar, fragua uniformemente en cualquier espesor, permite aplicaciones en capas gruesas (aun en superficies verticales). Elevada tixotropía, alta adherencia, elasticidad y resistencia química. Buena dureza. Lijable.
Extraordinario puente de adherencia para unir los más diversos materiales.

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) : 1,400 Kg/l Reactivo (B) : 1,400 Kg/l Mezcla : 1,400 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:	15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO:	200° C máximo
COLOR:	Gris
BRILLO:	Mate
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 la líneas Epo-Lux y Epo-Tex 33-1335 Epo-Lux - Imprimación epoxi Zinc Rich Inorgánico 22-2272 / 75 / 87 Epo-Lux Zinc Rich 22-3350 / 75 / 85
PRESENTACIÓN:	1, 2 y 8 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- La masilla es un material de relleno. Debe ser aplicada luego del fondo adecuado, y antes de la pintura de terminación.
- Aplicar sobre fondos epoxi Epo-Lux, previamente lijados.
- Sobre zinc rich inorgánico que ha estado expuesto a la intemperie, lavar la superficie con detergente neutro y agua dulce. Secar bien.
- 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. Realizar esta operación tantas veces como sea necesario hasta que no flote más grasa. A continuación proceder al tratamiento ácido. Una vez finalizado el procedimiento dejar secar bien la superficie.
- Mezclar completamente los dos componentes (1:1 en volumen) con una espátula hasta que el color quede totalmente uniforme.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 2 horas.
- Seca al tacto entre 8 y 10hs. Puede lijarse a las 24hs. El curado total se logra a los 7 días.
- Si alguno de los componentes se encontrara endurecido, acercarlo a una fuente de calor hasta que recupere su viscosidad.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar diluyente Epo-Lux 33-0003.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc. lo antes posible.
- 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

MASILLA EPOXI **Para OBRA VIVA - (03-1440)**

DESCRIPCIÓN: Masilla de 2 componentes, 100% sólidos (sin solventes), ideal para inmersión permanente.

APLICACIONES: Relleno de imperfecciones, grietas y huecos en superficies sumergidas (obra viva de embarcaciones, tanques de hierro o cemento, etc.)

CARACTERÍSTICAS: No contrae al curar, fragua uniformemente en cualquier espesor. Gracias a su elevada tixotropía permite aplicaciones de alto espesor sin chorrear (aun en superficies verticales). Elevada adherencia, dureza y resistencia química. Lijable.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi - amina 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)	: 1,540 Kg/l	
	Reactivo (B)	: 1,540 Kg/l	
	Mezcla	: 1,540 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:	15°C mínimo		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	100° C máximo		
COLOR:	marrón claro		
BRILLO:	Mate		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	6 meses		
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, 1, 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 superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- La masilla es un material de relleno. Debe ser aplicada luego del fondo adecuado, y antes de la pintura de terminación.
- Aplicar sobre fondos epoxi Epo-Lux, previamente lijados.
- Mezclar completamente los dos componentes (1:1 en volumen) con una espátula hasta que el color quede totalmente uniforme.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 2 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.
- Si alguno de los componentes se encontrara endurecido, acercarlo a una fuente de calor hasta que recupere su viscosidad.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar diluyente Epo-Lux 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.
- Evitar 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

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

MASILLA NÁUTICA / SUPER LIJABLE - (03-1438)

DESCRIPCIÓN: Masilla de 2 componentes, 100% sólidos (sin solventes), de bajo peso específico.

APLICACIONES: Relleno de imperfecciones, grietas y huecos en todo tipo de estructuras, sumergidas o no.

CARACTERÍSTICAS:

- **Seca rápidamente, y es muy fácil de lijar** (tanto manual como mecánicamente).
- **Permite aplicaciones en capas de hasta 10mm** (aun en superficies verticales).
- Alta adherencia, elasticidad y resistencia química. Buena dureza.
- No contrae al curar, fragua uniformemente.
- Apta para inmersión permanente.

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): 1,380 Kg/l
Reactivo (B): 1,550 Kg/l
Mezcla : 1,465 Kg/l

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso : 100 %
TIEMPO DE SECADO (25°C, 50% HRA): Libre de tacto : 4 horas
Para lijar y pintar: 6 horas
Curado Total : 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc): 2 Horas a 20°C

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 15°C mínimo

TEMPERATURA DE SERVICIO: 100°C máximo

COLOR: Celeste

BRILLO: Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO: 1 m²/ mm de espesor/ litro

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

FONDOS RECOMENDADOS: Fondos de la línea Epo-Lux
33-1335 Epo-Lux - Imprimación epoxi

PRESENTACIÓN: 1, 2 y 8 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- La masilla es un material de relleno. Debe ser aplicada luego del fondo adecuado, y antes de la pintura de terminación.
- Aplicar sobre Fondos Epo-Lux, previamente lijados.
- Mezclar completamente los dos componentes (1:1 en volumen) con una espátula hasta que el color quede totalmente uniforme.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 2 horas.
- **Seca al tacto en 4hs. Puede lijarse a las 6hs (a 25°C y 50% HRA). El curado total se logra a los 7 días.**
- Para la limpieza de los elementos, utilizar diluyente Epo-Lux 33-0003.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

PILETAS DE NATACION - Esmalte - (39-color)

Pintura formulada a base de cauchos acrílicos no clorados (copolímeros de estireno-acrilato) de alto peso molecular. Por su estructura polimérica no polar, estas resinas le confieren una elevada resistencia a sustancias tan polares como el agua tratada con los conservadores habituales para las piscinas.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Acrílico		
PESO ESPECÍFICO	:	1,030 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial : 80"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso : 48,0 ± 1%
	:	Por volumen : 37,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto : 30 minutos
	:	Para repintar : 8 horas
	:	Duro : 18 horas
	:	Curado total : 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	10° C mínimo
COLOR	:	Blanco y Celeste
BRILLO	:	Semimate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO	:	10 m ² ./ l y mano
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
FONDO RECOMENDADO	:	"Epo-Lux" Fondo Imp. Epoxi (Cod 33-1335)
DILUYENTE	:	Diluyente 39-1
PRESENTACION	:	1, 4 , 10 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE:

- a) Piletas de Cemento Nuevas: aplicar luego de 30 a 45 días de construidas, para permitir un correcto fraguado. Antes de pintar, frotar la superficie con un cepillo con una solución de ácido muriático comercial (1:3) en agua, lavar luego de 5 minutos con abundante agua. Una vez seco, proceder a pintar.
- b) Piletas de Cemento ya Pintadas con pinturas Acrílicas: eliminar pintura vieja no adherida mediante cepillado, lavar con detergente, y enjuagar con agua. Una vez seco, proceder a pintar.
- c) Piletas de Cemento ya Pintadas con Látex (agua) o a la cal: eliminar la totalidad de la pintura anterior, y proceder como se indica en el punto a).
- d) Piletas de PRFV (plástico reforzado con fibra de vidrio): lijar la superficie y aplicar una mano de **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**. A las 6hs, lijar en redondo y proceder a aplicar la pintura para piletas.

INSTRUCCIONES DE PINTADO:

- En el caso de piletas de natación el éxito del esquema depende de la correcta preparación de la superficie, puesto que la misma se encuentra sometida a rigurosas condiciones (inmersión permanente, medios ácidos, etc.).
- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, hongos, humedad, aceite, cera, jabón, pintura en mal estado, alcalinidad, óxido, u otros contaminantes.
- **Pintar cuando la superficie esté fresca y a la sombra**, para evitar retención del diluyente que podría provocar un ampollado de la pintura.
- Dejar transcurrir al menos 7 días antes de llenar la pileta, para evitar retención del diluyente que podría provocar un ampollado de la pintura.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Acrílico Steelcote (39-1)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

NOTAS:

- Si la pileta presentara intercambios de humedad con el medio circundante, se podrían originar aglobamientos en la pintura.
- Aplicar los productos de mantenimiento (cloro, ácido muriático, etc.) en el skimmer.
- No utilizar Cloro de Disolución Lenta (apto sólo para piletas revestidas).

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección. No inhalar los vapores.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar 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, acudir en forma inmediata al médico.
- Mantener alejado del alcance de los niños.
- Mantener alejado del fuego, y/o de fuentes de calor intenso.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

PISOS - Revestimiento Acrílico - (39-color)

Pintura formulada sobre la base de caucho acrílico para el pintado y demarcación de pisos deportivos , tanto interiores como expuestos a la intemperie . Es adecuada también para la zonificación y señalización de áreas de trabajo en fabricas , talleres , industrias y playas de estacionamiento.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Acrílico	
PESO ESPECÍFICO	: 1,330 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	: Inicial : 150"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	: Por peso : 65,0 ± 1%
	: Por volumen : 46,5 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) :	Al tacto : 30 minutos
	Para repintar : 12 horas
	Duro : 24 horas
	Curado total : 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACION	: 10° C mínimo
COLOR	: Blanco – Amarillo – Verde – Azul - Rojo
BRILLO	: Semimate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	: 1 año
RENDIMIENTO TEORICO	: 11,5 m ² / l para 40 μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
DILUYENTE	: Diluyente 39-1
PRESENTACION	: 4 y 20 litros

* Referidos al 39-1134 Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de polvo , grasas , aceites , ceras , jabónes u otros contaminantes. Es conveniente eliminar totalmente pinturas anteriores .
- Las superficies cementicias nuevas , deberán tener una antigüedad mínima de 30–45 días de realizadas . Antes de recubrir estas , es necesario neutralizarlas 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 . Dejar secar muy bien .
- Para el bacheo debe utilizarse la Masilla Epóxica "Epo-Lux" (Cód. 33-1437).
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel , rodillo o soplete , ajustando convenientemente la viscosidad.
- En superficies cementicias , se recomienda diluir la primera mano en una proporción de una parte de pintura y una parte de diluyente para obtener una mayor penetración en el sustrato por lo que el rendimiento de la misma dependerá de la absorción de este . Las dos manos siguientes se aplicaran con una dilución que oscilará entre el 10 – 15 % , con un rendimiento aproximado de 11 m². por litro y mano.
- Dejar transcurrir 12 horas entre manos .
- Librar al tránsito después de 72 horas de aplicada la ultima mano .
- Para la limpieza y mantenimiento del piso , lavar con detergente y enjuagar muy bien .

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 consultar con el médico.
- Mantener alejado del fuego y de fuentes de calor intenso.
- **Producto Inflamable 2º.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

RECUBRIMIENTO IMPERMEABILIZANTE **para FRENTES (Acrílico) - (11-1234)**

Recubrimiento acrílico impermeabilizante formulado con polímeros y pigmentos de alta resistencia a los agentes atmosféricos, y un agente anti-hongo; que le otorgan máxima resistencia a la intemperie.

Conforma una película de elevada elasticidad que acompaña los movimientos naturales de la pared, sellando el pasaje de agua de modo de impermeabilizar completamente la misma.

Alto poder cubritivo, máxima lavabilidad y gran resistencia a la adherencia de polvo y/o suciedad ambiental.

Especialmente desarrollado para su aplicación en muros exteriores, brindando terminaciones de altísima calidad. Ideal para frentes y otras superficies expuestas (fibrocemento, medianeras, patios, mampostería, contrafrentes, etc.).

Puede ser utilizado también en paredes interiores a las que se les quiera otorgar características de lavabilidad.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Polímeros acrílicos en emulsión.

PESO ESPECIFICO:

1,3 Kg/l (Blanco)

VISCOSIDAD:

640 cp.

CONTENIDO DE SÓLIDOS:

Por peso: 53,8 ± 1%

Por volumen: 36,6 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):

Secado al tacto: 2 horas

Para repintar: 4 a 6 horas

TEMPERATURA DE APLICACION:

Mayor a 5°C

COLOR:

Blanco. Otros a pedido.

BRILLO:

Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE:

6 meses

RENDIMIENTO TEORICO:

10 m² por litro por mano, según la absorción de la superficie.

Trabajo terminado: 3 a 4 m² por litro para asegurar una correcta impermeabilización y elasticidad.

METODO DE aplicación:

Pincel, rodillo o soplete Air-less

DILUYENTE:

Agua

PRESENTACION:

4, 10 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de hongos, pinturas flojas, óxido, polvos, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes.
- Sobre mampostería, hormigón o revoques nuevos, dejar transcurrir un mínimo de 45 días o hasta su total fraguado y eliminación de humedad presente. Antes de aplicar el producto se recomienda lavar la superficie con agua y detergente neutro para eliminar los restos de grasitud, suciedad, etc. A continuación enjuagar con agua limpia. Luego lavar con una solución de ácido muriático diluido en agua (1:3), dejar actuar 10 minutos y enjuagar con abundante agua limpia. De ser necesario, repetir este último paso hasta alcanzar un pH neutro (pH: 7). Dejar secar correctamente.
- Sobre mampostería, hormigón o revoques viejos pero en buenas condiciones, que se presenten contaminados, lavar previamente la superficie con una solución al 10% de soda caústica, dejar actuar 10 minutos y enjuagar con agua limpia, repetir en caso que sea necesario. A continuación someter la superficie al tratamiento con solución ácida indicada en el punto anterior, hasta neutralizarla. Dejar secar correctamente.
- Sobre superficies cementicias muy lisas aplicar los tratamientos indicados en los puntos anteriores, a fin de obtener una correcta adhesión. Dejar secar correctamente.
- Sobre superficies cementicias ya limpias y descontaminadas, que se encuentren envejecidas o ligeramente pulverulentas, se recomienda aplicar 1 ó 2 manos previas de **Sellador-Fijador al agua (cód. 10-1001)**.
- Sobre superficies pintadas con látex que se encuentren contaminadas con hongos, lavar la superficie con una solución detergente y posteriormente tratar esta misma con una solución de lavandina, enjuagar con abundante agua limpia y dejar secar. A continuación lijar para eliminar las partes sueltas de pintura vieja y generar un mordiente adecuado.
- Rellenar grietas y fisuras con sellador elastomérico de buena calidad.
- Agitar bien el contenido hasta homogeneizar completamente.
- Aplicar la primera mano con una dilución del 30%, preferentemente con pincel, a fin de lograr una correcta penetración en el sustrato.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete airless, ajustando convenientemente la viscosidad. Dilución máxima permitida: 20%.
- Aplicar las manos subsiguientes con producto puro o con una mínima dilución de ajuste en función del elemento de aplicación seleccionado.
- Dejar transcurrir de 4 a 6 horas entre manos (25° C, 50% HRA).
- Puede ser entonado con entonadores universales de primera calidad.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir en forma inmediata al médico.
- Mantener alejado del alcance de los niños.
- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible.
- **No Inflamable.** Controlar derrames con arena u otro absorbente apropiado.

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

RECUBRIMIENTO IMPERMEABILIZANTE **para TECHOS (Acrílico) - (11-1134)**

Recubrimiento acrílico impermeabilizante formulado con polímeros y pigmentos de alta resistencia a los agentes atmosféricos, gran elasticidad, y un agente anti-hongo; todo lo cual le otorga máxima resistencia a la intemperie.

Conforma una película de elevado espesor y elasticidad, sellando el pasaje de agua de modo de impermeabilizar completamente la superficie.

Alto poder cubritivo, máxima lavabilidad y gran resistencia a la adherencia de polvo y/o suciedad ambiental.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Polímeros acrílicos en emulsión.

PESO ESPECIFICO: 1,38 Kg/l (Blanco)

VISCOSIDAD: 74.000 cp.

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso: 57,0 ± 1%

Por volumen: 41,0 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Secado al tacto: 2 horas

Para repintar: 4 a 6 horas

TEMPERATURA DE APLICACION: Mayor a 5°C

COLOR: Blanco. Otros colores pastel a pedido.

BRILLO: Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO: 10 m² por litro por mano, según la absorción de la superficie.

Trabajo terminado: 2 a 3 m² por litro para asegurar una correcta impermeabilización y elasticidad.

METODO DE aplicación: Pincel, rodillo o soplete Air-less

DILUYENTE: Agua

PRESENTACION: 4, 10 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de hongos, pinturas flojas, óxido, polvos, grasas, aceites, ceras, jabones u otros contaminantes.
- Sobre carpetas de cemento nuevo; o muy lisas: dejar transcurrir un mínimo de 45 días o hasta su total fraguado y eliminación de humedad presente. Lavar con agua y detergente neutro, enjuagar con agua limpia y dejar secar. Luego lavar con una solución de ácido muriático diluido en agua (1:3), dejar actuar 10 minutos y enjuagar con abundante agua limpia. De ser necesario, repetir este último paso hasta alcanzar un pH neutro (pH: 7). Dejar secar.
- Sobre carpetas de cemento viejo en buenas condiciones: lavar con una solución al 10% de soda cáustica, dejar actuar 10 minutos y enjuagar con abundante agua limpia. Luego lavar con una solución de ácido muriático diluido en agua (1:3), dejar actuar 10 minutos y enjuagar con abundante agua limpia. De ser necesario, repetir este último paso hasta alcanzar un pH neutro (pH: 7). Dejar secar.
- Sobre superficies pintadas con látex firmemente adherido: lavar con agua y detergente, enjuagar con agua limpia y dejar secar. Lijar para eliminar restos de pintura suelta y generar mordiente.
- Sobre superficies cementicias ya limpias y descontaminadasse recomienda aplicar 1 ó 2 manos previas de **Sellador-Fijador al agua (cód. 10-1001)**.
- Sobre hierro galvanizado o membranas aluminizadas, lavar con agua y detergente, enjuagar con agua limpia y dejar secar.
- Rellenar grietas y fisuras con sellador elastomérico de buena calidad.
- Agitar bien el contenido hasta homogeneizar completamente.
- Aplicar la primera mano con una dilución del 30% a fin de lograr una correcta penetración en el sustrato. Mezclar regularmente para evitar sedimentación del producto.
- Aplicar las manos subsiguientes con producto puro o con una **dilución máxima del 10%**.
- Dejar transcurrir de 4 a 6 horas entre manos (25° C, 50% HRA).
- Puede ser entonado con entonadores universales de primera calidad, hasta 15cm³ por litro de pintura.
- No aplicar sobre cerámicas esmaltadas o similares, ni superficies que hayan sido tratadas con ceras o siliconas.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir en forma inmediata al médico.
- Mantener alejado del alcance de los niños.
- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible.
- **No inflamable.** Controlar derrames con arena u otro absorbente apropiado.

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SINTETICO - Antióxido - (01-1430)

Fondo de un componente elaborado a base de resinas alquídicas modificadas y caucho sintético , que por su contenido de pigmentos no tóxicos actúan como una barrera anticorrosiva muy eficaz. Su excelente nivelación minimiza los defectos de aplicación , eliminando las marcas de pincel . Esta especialmente formulado para ser utilizado sobre sustratos metálicos ferrosos . Tiene muy buena adherencia y mantiene su elasticidad por mucho tiempo . Por su contenido de sólidos y su poder cubritivo , se logra un revestimiento adecuado con menos manos ahorrando en material y en mano de obra.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Alquídico modificado			
PESO ESPECÍFICO	:	1,30 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial	: 80"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 69,0 ± 1%
		Por volumen	: 48,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) :	:	Al tacto	: 4 horas
		Para repintar	: 24 horas
		Duro	: 24 horas
		Curado total	: 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACION	:	10° C mínimo	
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	80° C máximo, continua	
COLOR	:	Rojo cerámico – Otros a pedido	
BRILLO	:	Semi Brillo	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO	:	16 m ² /l para 30 μ de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
DILUYENTE	:	Diluyente 1-1	
PRESENTACION	:	1, 4 y 20 litros	

* Referidos al 01-1430

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabones, pintura en mal estado (suelta, descascarada, ampollada, etc.) u otros contaminantes.
- Para obtener una correcta adhesión, lijar, amolar, cepillar, etc.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Sintético Steelcote** (01-0001).
- Seca al tacto en 4 hs, se puede repintar en 24 horas, cura totalmente en 72 horas de aplicada la última mano (a 25°C y 50% H.R.A.).
- Para la limpieza de los elementos utilizar **Diluyente Sintético Steelcote** (01-0001).
- Se recomienda no pintar bajo los rayos directos del sol o sobre superficies calientes, ya que esto disminuye la adherencia por la excesiva velocidad de evaporación de los solventes.
- Se recomienda no pintar con humedad relativa ambiente superior al 85%, o cuando se prevean lluvias.
- Para mayor información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SINTÉTICO - Antióxido Minio - (01-0278)

Pintura anticorrosiva en base a resinas sintéticas de secado al aire, para protección de sustratos ferrosos, con excelentes propiedades de humectación en superficies regulares y penetración en intersticios , dando una película de eficaz efecto barrera y muy buen anclaje.

Esta película tiene también características de alta impermeabilidad , lo cual determina que su empleo sea muy adecuado en el taller náutico , como fondo sobre cascos de madera.

Es la base ideal para esquemas de acabado sintético.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Alquídico modificado

PESO ESPECÍFICO : 1,45± 0,02 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C) : 60 segundos

CONTENIDO DE SÓLIDOS : Por peso : 68,5% ± 1,00%

Por volumen : 40,0% ± 1,00%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) : Al Tacto : 45 a 60 minutos

Para repintar : 24 horas

Duro : 24 horas

Curado Total : 72 horas

TEMPERATURA DE APLICACIÓN : 10° C mínimo

TEMPERATURA DE SERVICIO : 80°C Máximo

COLOR : Naranja

BRILLO : Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 1 año en sus envases originales

RENDIMIENTO TEORICO : 10 - 13 m²/litro para 40 a 30μ de espesor seco

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

PRESENTACIÓN : 1, 4 y 20 Lts.

INSTRUCCIONES DE USO

- Las superficies a pintar deben estar secas , libres de óxido , contaminaciones de grasas , polvo y capas preexistentes de pinturas flojas o que puedan ser removidas. Como mínimo, se debe proceder a lijar o cepillar manual o mecánicamente. Para exigencias mayores, se recomienda arenar.
- Homogeneizar muy bien el contenido del envase, mediante el empleo de una espátula.
- Puede aplicarse a pincel, rodillo o soplete.
- Dejar transcurrir 24 horas entre manos

ADVERTENCIAS

- Limpiar las herramientas, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección con el fin de 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 .
- El proceso de lijado de la superficie fondeada , previo a la aplicación de acabado , deberá efectuarse con protección respiratoria para no inhalar el polvo producido y empleando guantes.
- Mantener alejado del fuego y de fuentes de calor intenso , instalaciones eléctricas , tomacorrientes y fuentes de ignición en general.
- **Producto inflamables 2º categoría.** No apagar con agua. Emplear arena y extintores tipo BC y polvo químico ABC.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SINTETICO - Esmalte - (01-color)

Esmalte de un componente elaborado a base de resinas alquídicas modificadas, con pigmentos de alta calidad, de alto brillo y excelente poder cubritivo, que se mantiene en óptimas condiciones aún en severas exposiciones a la intemperie y al ataque de agentes químicos. Su gran capacidad de nivelación minimiza los defectos de aplicación, eliminando las marcas de pincel. Tiene muy buena adherencia y mantiene su elasticidad por mucho tiempo. Por su contenido de sólidos y su poder cubritivo, se logra un revestimiento adecuado con menos manos, ahorrando en material y en mano de obra. Por su facilidad de aplicación, es ideal para madera, metal y mampostería, tanto en exteriores como en interiores, tanto en industria, hogar, náutica, etc.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Alquídico modificado		
PESO ESPECÍFICO:	1,160 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25° C):	Inicial:	98"
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	66,4 ± 1%
	Por volumen:	49,4 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	3 horas
	Para repintar:	10 horas
	Duro:	24 horas
	Curado total:	72 horas
TEMPERATURA DE APLICACION:	10° C mínimo	
TEMPERATURA DE SERVICIO:	80° C máximo, continua	
COLOR:	Carta de Colores Steelcote	
BRILLO:	Brillante	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año	
RENDIMIENTO TEORICO:	14 m ² /l para 35μ de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
FONDO RECOMENDADO:	01-1430 Antióxido Castaño	
	17-1235 Sellador al agua Damp-Tex	
	34-0959 Wash-Primer Vinílico	
DILUYENTE:	Diluyente 01-0001	
PRESENTACION:	1, 4 y 20 litros	

* Referidos al 01-1034 Blanco.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabones, pintura en mal estado (suelta, descascarada, ampollada, etc.) u otros contaminantes.
- Fondos a aplicar previamente, para cada tipo de superficie:
 - Metálica ferrosa (hierro): **Fondo Sintético** (01-1430) (2 manos)
 - Metálica no ferrosa (aluminio, galvanizado, etc.): **Wash Primer** (39-0959) (1 mano).
 - Metálica (cualquier tipo) para uso pesado: **Epo-Lux Antióxido Universal** (33-1433).
 - Madera: fondo para madera genérico (1 mano).
 - Mampostería (hormigón, revoques, etc.): neutralizar la superficie y aplicar **Sellador Damp Tex** (17-1235).
- En todos los casos, aplicar un mínimo de 2 manos.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Sintético Steelcote** (01-0001).
- Seca al tacto en 3 hs, se puede repintar en 8 horas, cura totalmente en 72 horas de aplicada la última mano (a 25°C y 50% H.R.A.).
- Para la limpieza de los elementos utilizar **Diluyente Sintético Steelcote** (01-0001).
- Se recomienda no pintar bajo los rayos directos del sol o sobre superficies calientes, ya que esto disminuye la adherencia por la excesiva velocidad de evaporación de los solventes.
- Se recomienda no pintar con humedad relativa ambiente superior al 85%, o cuando se prevean lluvias.
- Para mayor información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SINTETICO de SECADO RÁPIDO - Antióxido - (02-1430)

Fondo de un componente elaborado a base de resinas alquídicas modificadas y compuestos anticorrosivos no tóxicos de elevada eficacia.

Buena nivelación que minimiza los defectos de aplicación. Presenta muy buena adherencia y mantiene su elasticidad por mucho tiempo.

Ideal como fondo para metales ferrosos tanto en exteriores como interiores, en maquinaria agrícola, vial, transporte automotor, naval y toda aplicación industrial en general en la cual sea condición necesaria un tiempo de secado corto.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Alquídico modificado

PESO ESPECÍFICO	:	1,45 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial	: 95"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 65,0 ± 1%
	:	Por volumen	: 43,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) :	:	Al tacto	: 5-10 minutos
	:	Para repintar	: 90 minutos
	:	Duro	: 24 horas
	:	Curado total	: 72 horas

TEMPERATURA DE APLICACION	:	10° C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	80° C máximo, continua
COLOR	:	Rojo Óxido
BRILLO	:	Mate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año
RENDIMIENTO TEORICO	:	14 m ² /l para 30 μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
DILUYENTE	:	Diluyente 02-0001
PRESENTACION	:	½, 1, 4 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabones, pintura en mal estado (suelta, descascarada, ampollada, etc.) u otros contaminantes.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Sintético de Secado Rápido Steelcote** (02-0001).
- Seca al tacto en 5 a 10 min, repintar a los 90 min (no dejar transcurrir más de 2hs entre mano y mano). Cura totalmente en 72 horas de aplicada la última mano (a 25°C y 50% H.R.A.).
- Para la limpieza de los elementos utilizar **Diluyente Sint. Secado Rápido** (02-0001).
- Se recomienda no pintar bajo los rayos directos del sol o sobre superficies calientes, ya que esto acelera los tiempos de secado en forma exponencial.
- Se recomienda no pintar con humedad relativa ambiente superior al 85%, o cuando se prevean lluvias.
- Para mayor información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

La información suministrada es el resultado de ensayos y de experiencia 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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SINTETICO de SECADO RAPIDO - Esmalte - (02-color)

(CON CATALIZADOR OPCIONAL)

Esmalte de un componente elaborado a base de resinas alquídicas modificadas, con pigmentos de alta calidad, alto brillo y excelente poder cubritivo, que se mantiene en óptimas condiciones aún en severas exposiciones a la intemperie. Su gran capacidad de nivelación minimiza los defectos de aplicación. Tiene muy buena adherencia y mantiene su elasticidad por mucho tiempo. Es ideal para metal y madera, tanto en exteriores como en interiores, en maquinaria agrícola, vial, transporte automotor, naval y toda aplicación industrial en general en la cual sea condición necesaria, un tiempo de secado corto.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Alquídico modificado		
PESO ESPECÍFICO	:	1,150 Kg./l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C)	:	Inicial : 80 segundos
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso : 50,0 ± 1%
	:	Por Volumen : 32,3 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) :	:	Al tacto : 10 minutos
	:	Para repintar : 2 horas
	:	Duro : 24 horas
	:	Curado Total : 72 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN :	:	10 C° mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO :	:	80° C máximo, continua
COLOR :	:	Ver carta de colores
BRILLO :	:	Brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE :	:	1año en sus envases originales
RENDIMIENTO TEORICO :	:	10,7 m ² /l para 30 de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
FONDO RECOMENDADO :	:	Fondo Sintético Minio / Impresión Universal Wash Primer vinílico
DILUYENTE :	:	Diluyente 2-1
PRESENTACIÓN :	:	1 y 4 Lts.

* Referidos al 02-1034 Blanco

CATALIZADOR POLIURETANO: La incorporación de un 10 % de **Catalizador Poliuretano** mejora las propiedades finales de dureza, resistencia química y brillo de la película aplicada.

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe encontrarse seca y libre de óxido, polvo, grasas, aceites, ceras, jabones, pintura en mal estado (suelta, descascarada, ampollada, etc.) u otros contaminantes.
- Fondos a aplicar previamente, para cada tipo de superficie:
 - Mampostería con pintura en buen estado: lijar y limpiar.
 - Mampostería nueva (hormigón, revoques, etc.): neutralizar la superficie y aplicar **Sellador Damp Tex (17-1235)**.
 - Metálica ferrosa (hierro): **Antióxido Sintético Secado Rápido (02-1430)** (2 manos).
 - Metálica no ferrosa (aluminio, galvanizado, etc.): **Wash Primer (39-0959)** (1 mano).
 - Madera: Esmalte Sintético Secado Rápido diluido en partes iguales con **Diluyente Sintético Secado Rápido Steelcote (02-0001)**; o fondo para madera genérico (1 mano).
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Sintético Secado Rápido Steelcote (02-0001)**.
- En todos los casos, aplicar un mínimo de 2 manos.
- **Seca al tacto en 10min, se puede repintar en 2 horas**, cura totalmente en 72 horas de aplicada la última mano (a 25°C y 50% H.R.A.).
- Para la limpieza de los elementos utilizar el mismo diluyente o **Diluyente Sintético Steelcote (01-0001)**.
- Se recomienda no pintar bajo los rayos directos del sol o sobre superficies calientes, ya que esto disminuye la adherencia.
- Se recomienda no pintar con humedad relativa ambiente superior al 85%.
- Para mayor información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SPEEDEPOXI

Puente de Adherencia sobre Pinturas Viejas - (33-1300)

Este producto está especialmente formulado para ser utilizado como puente de adherencia entre la mayoría de sustratos viejos y los esmaltes y revestimientos epóxico y poliuretánicos pigmentados de las líneas Epo-Lux , Epo-tex y Ure-Lux. Diseñado para no tener que eliminar las capas existentes de pinturas viejas en buenas condiciones y bien adheridas, evita la remoción de las mismas por acción de los solventes fuertes de los sistemas de alta performance.

DATOS TÉCNICOS

TIPO:	Epoxi modificado 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) :	1,030 Kg/l	
	Reactivo (B) :	0,930 Kg/l	
	Mezcla :	0,980 Kg/l	
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso :	45,0 ± 1%	
	Por Volumen :	37,0 ± 1%	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto :	30 minutos	
	Para repintar :	2 horas	
	Duro :	2 horas	
	Curado Total :	7 días	
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	8 Horas a 20° C		
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	20 minutos		
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	5° C a 35° C		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	90° C máximo, continua		
COLOR:	Transparente		
BRILLO:	Brillante		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año		
RENDIMIENTO TEORICO:	15 m ² / litro para 25μ de película seca		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
PRESENTACIÓN:	2 , 8 y 20 Litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- Antes de aplicar, lijar la superficie y eliminar el polvillo.
- Mezclar completamente los dos componentes (1:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Speedepoxi (33D-1300). Máxima dilución permitida: 10%.**
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 8 horas.
- Aplicar 1 mano. Seca al tacto en 30 minutos.
- Dejar transcurrir 2 horas, y aplicar el siguiente producto del esquema.
- Si pasaran 3 horas o más, deberá lijarse suavemente la superficie y aplicar una nueva mano de Speedepoxi.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Speedepoxi (33D-1300)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

TOTAL-COTE **Esmalte Anticorrosivo Ultrarrápido - (07-color)**

Esmalte anticorrosivo monocomponente de aplicación húmedo sobre húmedo.

No precisa fondos ni ningún otro producto adicional.

Ideal para el tratamiento de base y mantenimiento de todo tipo de maquinaria (agrícola, vial, transporte, fabril, etc.), cañerías y toda aplicación industrial en la cual se necesite un tiempo de secado ultra rápido y simpleza de aplicación.

Características del producto:

- Anticorrosivo.
- Esmalte de terminación brillante. Alto poder cubritivo, muy buena nivelación, gran estabilidad de colores.
- Secado Ultra Rápido: 8 min secado al tacto, 12 min secado para manipulación de piezas livianas, 20 min para equipos mayores.
- Aplicación de manos sucesivas sin tiempo de repintado (húmedo sobre húmedo) hasta 4 manos.
- Posee muy buena adherencia y mantiene su elasticidad por mucho tiempo.
- Gran lavabilidad.
- Resistencia a los factores climáticos: 500 hs Niebla Salina sin alteraciones.

DATOS TÉCNICOS

PESO ESPECIFICO:	1,130 Kg./l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial:	93 segundos
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	51,0 ± 1%
	Por Volumen:	36,5 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	entre 5 y 10 min
	Para repintar:	A soplete: 1 min
		A rodillo: 20 min
	Duro:	24 horas
	Curado Total:	72 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	10 °C mínimo	
COLOR:	Carta de Colores Steelcote – Otros a pedido	
BRILLO:	Brillante	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año en su envase original	
RENDIMIENTO TEORICO:	12,0 m ² ./ lt para 30 μ de película seca	
DILUYENTE:	Diluyente 02-0001	
PRESENTACIÓN:	1, 4 y 20 Lts.	

* Referidos al 07-0000 Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- Eliminar el óxido suelto y pinturas viejas descascaradas, con cepillo metálico y/o lijado.
- Sobre el resto de la superficie pintada y en buen estado, lijar enérgicamente para obtener adherencia.
- Desengrasar la superficie trapeando con **Diluyente (07-0001)** o aguarrás mineral.
- Sobre superficies metálicas no ferrosas (ej: aluminio, galvanizados, etc.) aplicar previamente una mano de **Wash Primer (cód. 49-0959)**.
- La superficie deberá resultar seca y libre de grasas, polvos, aceites, ceras, jabones, pinturas en mal estado, óxido presente, etc.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Aplicación:
 - Soplete: pueden aplicarse hasta 4 manos consecutivas, SIN TIEMPO DE SECADO entre ellas. Pintar a una distancia mínima de 25cm.
 - Rodillo o Pincel: dejar transcurrir un tiempo entre manos de 20 minutos.
- Diluir hasta ajustar convenientemente la viscosidad, dependiendo del método de aplicación. **Máxima dilución permitida: 15%. Utilizar únicamente Diluyente 02-0001.**
- Aplicar un mínimo de 2 manos.
- Si pasaran más de 2 horas desde la aplicación de la última mano, deberá lijarse suavemente antes de aplicar la siguiente.
- Para mayor información: infotec@steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Limpiar los elementos de aplicación, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible, empleando aguarrás.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección con el fin de 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, instalaciones eléctricas, tomacorrientes y fuentes de ignición en general.
- **Producto inflamable 2º categoría.** No apagar con agua. Emplear arena, y extintores tipo BC y polvo químico ABC.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

TOTAL-COTE Electrostático **Esmalte Anticorrosivo Ultrarrápido Electrostático - (07E-color)**

Esmalte electrostático anticorrosivo monocomponente de aplicación húmedo sobre húmedo.

No precisa fondos ni ningún otro producto adicional.

Ideal para el tratamiento de base y mantenimiento de todo tipo de maquinaria (agrícola, vial, transporte, fabril, etc.), cañerías y toda aplicación industrial en la cual se necesite un tiempo de secado ultra rápido y simpleza de aplicación.

Características del producto:

- Electrostático
- Anticorrosivo.
- Esmalte de terminación brillante. Alto poder cubritivo, muy buena nivelación, gran estabilidad de colores.
- Secado Ultra Rápido: 8 min secado al tacto, 12 min secado para manipulación de piezas livianas, 20 min para equipos mayores.
- Aplicación de manos sucesivas sin tiempo de repintado (húmedo sobre húmedo) hasta 4 manos.
- Posee muy buena adherencia y mantiene su elasticidad por mucho tiempo.
- Gran lavabilidad.
- Resistencia a los factores climáticos: 500 hs Niebla Salina sin alteraciones.

DATOS TÉCNICOS

PESO ESPECIFICO:	1,10 Kg./l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial:	60 segundos
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	51,0 ± 1%
	Por Volumen:	42,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	entre 5 y 10 min
	Para repintar:	1 min
	Duro:	24 horas
	Curado Total:	72 horas
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	10 °C mínimo	
COLOR:	Carta de Colores Steelcote – Otros a pedido	
BRILLO:	Brillante	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año en su envase original	
RENDIMIENTO TEORICO:	14,0 m ² ./ lt para 30 μ de película seca	
DILUYENTE:	Diluyente 07E-0003	
PRESENTACIÓN:	4 y 20 Lts.	

* Referidos al 07E-0000 Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- Eliminar el óxido suelto y pinturas viejas descascaradas, con cepillo metálico y/o lijado.
- Sobre el resto de la superficie pintada y en buen estado, lijar enérgicamente para obtener adherencia.
- Desengrasar la superficie con **Diluyente (07E-0003)** o desengrasantes industriales.
- La superficie deberá resultar seca y libre de grasas, polvos, aceites, ceras, jabones, pinturas en mal estado, óxido presente, etc.
- Agitar muy bien para homogeneizar el contenido del envase.
- Debe ser aplicado exclusivamente con equipo electrostático, ajustando convenientemente la viscosidad.
- El producto se presenta con una viscosidad de 60". Una dilución de 10% baja la viscosidad a 18".
- **Máxima dilución permitida: 10%. Utilizar únicamente Diluyente 07E-000E.**
- Aplicar un mínimo de 2 manos cruzadas.
- Entre manos dejar transcurrir entre 1 minuto y 120 minutos. Si pasaran más de 120 minutos deberá lijarse suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- Para mayor información www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Limpiar los elementos de aplicación, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible, empleando aguarrás.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección con el fin de 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, instalaciones eléctricas, tomacorrientes y fuentes de ignición en general.
- **Producto inflamable 2º categoría.** No apagar con agua. Emplear arena, y extintores tipo BC y polvo químico ABC.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

TOTAL-COTE PU **Esmalte Poliuretánico Anticorrosivo Ultrarrápido - (07-color)**

Esmalte anticorrosivo de 2 componentes, de aplicación húmedo sobre húmedo, directo sobre metales. Ideal para el tratamiento de base y mantenimiento de todo tipo de maquinaria (agrícola, vial, transporte, fabril, etc.), cañerías y toda aplicación industrial en la cual se necesite un tiempo de secado ultra rápido y simpleza de aplicación.

Características del producto:

- Anticorrosivo.
- Esmalte de terminación brillante. Alto poder cubritivo, muy buena nivelación, gran estabilidad de colores.
- Secado Ultra Rápido: 8 min secado al tacto, 12 min secado para manipulación de piezas livianas, 20 min para equipos mayores.
- No precisa fondos sobre sustratos metálicos.
- Aplicación de manos sucesivas sin tiempo de repintado (húmedo sobre húmedo) hasta 4 manos.
- Posee muy buena adherencia y mantiene su elasticidad por mucho tiempo.
- Gran lavabilidad.
- Resistencia a los factores climáticos: 500 hs Niebla Salina sin alteraciones.

DATOS TÉCNICOS

RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen:	Base:	7,000 l
		Reticulante:	1,000 l
PESO ESPECÍFICO:	Base	:	1,100 Kg/l
	Catalizador	:	0,940 Kg/l
	Mezcla	:	1,050 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial:		35 segundos
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:		50,0 ± 1%
	Por Volumen:		40,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:		entre 5 y 10 min
	Para repintar:		A soplete: 1 min A rodillo: 20 min
	Duro:		24 horas
	Curado Total:		72 horas
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (100 cc)			20 min a 20°C
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:			10 °C mínimo
COLOR:			Carta de Colores Steelcote – Otros a pedido
BRILLO:			Brillante - Semi-Mate - Mate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:			1 año en su envase original
RENDIMIENTO TEORICO:			13,0 m ² / lt para 30 μ de película seca
DILUYENTE:			Diluyente 07-0002
PRESENTACIÓN:			4 y 9 Lts.

* Referidos al 07-0000 Blanco Brillante

INSTRUCCIONES DE USO

- Eliminar el óxido suelto y pinturas viejas descascaradas, con cepillo metálico y/o lijado.
- Sobre el resto de la superficie pintada y en buen estado, lijar enérgicamente para obtener adherencia.
- Desengrasar la superficie trapeando con **Diluyente (07-0001)** o aguarrás mineral.
- Sobre superficies metálicas no ferrosas (ej: aluminio, galvanizados, etc.) aplicar previamente una mano de **Wash Primer (cód. 49-0959)**.
- La superficie deberá resultar seca y libre de grasas, polvos, aceites, ceras, jabones, pinturas en mal estado, óxido presente, etc.
- Mezclar completamente los dos componentes (7:1) hasta que el color quede totalmente uniforme. El catalizador contenido en el envase adjunto es el necesario para activar el contenido del envase principal, que cuenta con el espacio libre necesario para admitir la mezcla.
- Aplicación:
 - **Soplete:** pueden aplicarse hasta 4 manos consecutivas, SIN TIEMPO DE SECADO entre ellas. Pintar a una distancia mínima de 25cm.
 - **Rodillo o Pincel:** dejar transcurrir un tiempo entre manos de 20 minutos.
- Diluir hasta ajustar convenientemente la viscosidad, dependiendo del método de aplicación. **Máxima dilución permitida: 15%. Utilizar únicamente Diluyente 07-0002.**
- Aplicar un mínimo de 2 manos.
- Si pasaran más de 2 horas desde la aplicación de la última mano, deberá lijarse suavemente antes de aplicar la siguiente.
- Para mayor información: steelcote@steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Limpiar los elementos de aplicación, manchas, salpicaduras, etc., lo antes posible, empleando aguarrás.
- Aplicar en ambientes bien ventilados o utilizar máscara de protección con el fin de 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, instalaciones eléctricas, tomacorrientes y fuentes de ignición en general.
- **Producto inflamable 2º categoría.** No apagar con agua. Emplear arena, y extintores tipo BC y polvo químico ABC.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

URE-LAC

Plastificador Poliuretánico para Pisos de Madera - (27-0391)

Poliuretano para pisos de madera de un solo componente, elaborado con materias primas y aditivos de la mayor calidad y una mezcla de solventes hidrocarbonados aromáticos.

Brinda gran protección y belleza para pisos de madera, otorgando un resultado a muy largo plazo.

Resiste el desgaste producido por el uso intenso, aun en zonas de alto tránsito como gimnasios, locales comerciales, oficinas, escleras y hall de entrada de edificios.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Poliuretano aromático (sin pigmentación)

PESO ESPECÍFICO	:	0,99±0,02 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C)	:	Inicial	: 12"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 45,0 ± 1%
	:	Por Volumen	: 40,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto	: 10 minutos
	:	Para repintar	: 3 horas
	:	Duro	: 3 días
	:	Curado Total	: 7 días

TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	15° C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	140° C máxima continua
COLOR	:	Incoloro
BRILLO	:	Muy brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año
		Producto sensible a la Humedad: Mantener bien cerrado el envase
RENDIMIENTO TEORICO	:	12 m ² /litro para 35μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
DILUYENTE	:	36-3
PRESENTACIÓN	:	1, 4 , 10 y 20 Litros

(*) 25° C, 50% HRA

INSTRUCCIONES DE USO

Pisos nuevos:

- Dejar transcurrir de 60 a 90 días en pisos recién colocados con cola vinílica, carpeta bien aislada y madera bien estacionada. En caso de un estacionamiento de la madera dudoso, recomendamos dejar transcurrir 4 meses antes de aplicar el plastificado para lograr el total asentamiento de la misma.
- Realizar un pulido fino con maquina profesional. Si no se contase con una, virutear hasta eliminar suciedades y grasitudes, y luego lijar hasta obtener una superficie apta para el plastificado.
- Aplicar 1 mano diluida al 25%, y un mínimo de 2 manos de producto puro (o con un mínimo de dilución).

Pisos Plastificados en buenas condiciones:

- Lijar hasta matear toda la superficie. Limpiar correctamente.
- Aplicar 2 manos de producto puro.

Pisos encerados o plastificados viejos:

- Realizar un pulido fino con maquina profesional. También se puede virutear hasta eliminar suciedades y grasitudes, y luego lijar hasta obtener una superficie apta para el plastificado.
- Aplicar 1 mano diluida al 25%, y un mínimo de 2 manos de producto puro (o con un mínimo de dilución).

General:

- El lijado debe comenzarse con lijas gruesas (36 ó 40) y terminarse con lijas finas para eliminar las rayas (120 a 180, dependiendo de la dureza de la madera).
- En todos los casos, la superficie debe encontrarse seca, libre de polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. El polvillo final resultante del pulido podrá eliminarse con un paño que no deje pelusa apenas húmedo. **No utilizar solventes de ningún tipo.**
- Puede ser aplicado a pincel de cerda dura sin hebras sintéticas, soplete convencional o *airless*, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Ure-Lux** (Cód. 36-0003), ya que otros diluyentes reducirán el brillo y podrán provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 25%.**
- Mezclar bien antes de usar.
- Para acabado satinado, incorporar hasta un máximo de 100cm³ / litro de mateante universal de marca reconocida.
- Aplicar un mínimo de 2 manos de terminación. Para pisos con mucho tránsito 3 ó 4 manos.
- Repintar a las 3 hs. Luego de cada mano lijar suavemente la superficie (lija 180) en el sentido de la veta de la madera, para obtener una mejor adherencia y acabado.
- Se recomienda diluir solamente la cantidad a utilizar, el producto diluido no incorporarlo al recipiente de origen.
- En condiciones normales de humedad y temperatura (25°C, 50% HRA), la superficie puede ser transitada luego de 48 horas. La máxima dureza se logra a los 7 días.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

URE-LAC PLUS **Plastificador Poliuretánico para Pisos de Madera** **de Alto Tránsito - (27-0392)**

Ure-Lac Plus poliuretano para pisos de madera de un solo componente, esta elaborado con materias primas y aditivos de la mayor calidad y una mezcla de solventes hidrocarbonados aromaticos. Es la maxima calidad de Steelcote para la protección y belleza de pisos de madera, otorgando un resultado a muy largo plazo. Resiste el desgaste producido por el uso intenso, aun en zonas de alto tránsito como gimnasios, locales comerciales, oficinas, escleras y hall de entrada de edificios.

DATOS TÉCNICOS *

TIPO: Poliuretano aromático (sin pigmentación)		
PESO ESPECÍFICO:	1 ±0,02 Kg/l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25° C):	Inicial	: 12"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	Por peso	: 68,0 ± 1%
	Por Volumen	: 60,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto	: 30 minutos
	Para repintar	: 4 horas
	Duro	: 3 días
	Curado Total	: 7 días
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	15° C minimo
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	140° C maxima continua
COLOR	:	Incoloro
BRILLO	:	Muy brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	1 año Producto sensible a la Humedad: Mantener bien cerrado el envase
RENDIMIENTO TEORICO	:	15 m ² /litro para 40μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)		
DILUYENTE	:	36-3
PRESENTACIÓN	:	1, 4 , 10 y 20 Litros

(*) 25° C, 50% HRA

INSTRUCCIONES DE USO

Pisos nuevos:

- Dejar transcurrir de 60 a 90 días en pisos recién colocados con cola vinílica, carpeta bien aislada y madera bien estacionada. En caso de un estacionamiento de la madera dudoso, recomendamos dejar transcurrir 4 meses antes de aplicar el plastificado para lograr el total asentamiento de la misma.
- Realizar un pulido fino con maquina profesional. Si no se contase con una, virutear hasta eliminar suciedades y grasitudes, y luego lijar hasta obtener una superficie apta para el plastificado.
- Aplicar 1 mano diluida al 25%, y un mínimo de 2 manos de producto puro (o con un mínimo de dilución).

Pisos Plastificados en buenas condiciones:

- Lijar hasta matear toda la superficie. Limpiar correctamente.
- Aplicar 2 manos de producto puro.

Pisos encerados o plastificados viejos:

- Realizar un pulido fino con maquina profesional. También se puede virutear hasta eliminar suciedades y grasitudes, y luego lijar hasta obtener una superficie apta para el plastificado.
- Aplicar 1 mano diluida al 25%, y un mínimo de 2 manos de producto puro (o con un mínimo de dilución).

General:

- El lijado debe comenzarse con lijas gruesas (36 ó 40) y terminarse con lijas finas para eliminar las rayas (120 a 180, dependiendo de la dureza de la madera).
- En todos los casos, la superficie debe encontrarse seca, libre de polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes. El polvillo final resultante del pulido podrá eliminarse con un paño que no deje pelusa apenas húmedo. **No utilizar solventes de ningún tipo.**
- Puede ser aplicado a pincel de cerda dura sin hebras sintéticas, soplete convencional o *airless*, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Ure-Lux** (Cód. 36-0003), ya que otros diluyentes reducirán el brillo y podrán provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 25%.**
- Mezclar bien antes de usar.
- Para acabado satinado, incorporar hasta un máximo de 100cm³ / litro de mateante universal de marca reconocida.
- Aplicar un mínimo de 2 manos de terminación. Para pisos con tránsito muy elevado 3 manos.
- Repintar a las 3 hs. Luego de cada mano lijar suavemente la superficie (lija 180) en el sentido de la veta de la madera, para obtener una mejor adherencia y acabado.
- Se recomienda diluir solamente la cantidad a utilizar, el producto diluido no incorporarlo al recipiente de origen.
- En condiciones normales de humedad y temperatura (25°C, 50% HRA), la superficie puede ser transitada luego de 48 horas. La máxima dureza se logra a los 7 días.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

URE-LUX Esmalte Poliuretánico - (36-color)

Esmalte poliuretánico especialmente formulado con resinas y pigmentos de gran estabilidad a los rayos ultravioleta, Brinda películas de muy alto brillo, de gran dureza, buena elasticidad y resistencia química, con muy buena retención de color y brillo en superficies expuestas a la intemperie. Seca rápidamente.

DATOS TÉCNICOS *

TIPO: Acrílico - isocianato de dos componentes (Base pigmentada + Agente reticulante)

RELACION DE MEZCLA: Por Volumen: Base: 4,000 l
Reticulante: 1,000 l

PESO ESPECÍFICO: Base : 1,280 Kg/l
Reticulante : 1,020 Kg/l
Mezcla : 1,230 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C): Inicial : 30"
10 minutos : 37"

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso : 61,0 ± 1%
Por Volumen : 45,0 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Al tacto : 25 minutos
Libre de polvo : 40 minutos
Para repintar : 15 horas
Duro : 24 horas
Curado Total : 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc): 6 Horas a 20° C

TIEMPO DE PRERREACCIÓN: 10 minutos

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 15°C mínimo

TEMPERATURA DE SERVICIO: 140° C máximo, continua

COLOR: Ver Carta de Colores Steelcote

BRILLO: Muy brillante

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO: 11 m²/litro para 40μ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

FONDOS RECOMENDADOS: 17-1235 Damp-tex - Sellador al agua
32-3214 Epo-tex - Antióxido Rojo
33-1277 Epo-Lux - Antióxido Amarillo
33-1430 Epo-Lux - Antióxido Castaño
33-1433 Epo-Lux - Antióxido Universal
33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi
33-1300 Speedepoxi

DILUYENTE: 36-3

PRESENTACIÓN: ¼ , 1 , 4 y 20 Litros

* Aplicables al 36- 0000 Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- Sobre superficies de difícil adhesión (cerámica, azulejos, PRFV, etc.), aplicar previamente **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**, el cual deberá ser lijado levemente luego de las 4 hs de aplicación.
- Batir por separado ambos componentes, mezclarlos en relación 4:1 en volumen, batir nuevamente hasta que el color quede totalmente uniforme. El reticulante contenido en el envase adjunto es el necesario para activar el contenido del envase principal, que cuenta con el espacio libre necesario para admitir la mezcla. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 10 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 4 a 6 horas. Volúmenes elevados o altas temperaturas podrían provocar un endurecimiento del producto.
- Se recomienda pintar cuando la superficie esté fresca y a la sombra, para evitar retención de diluyente en la película de pintura, lo que podría provocar “piel de naranja” o ampollado.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Aplicar 2 manos cruzadas como mínimo (80 µ).
- No someter a inmersión hasta que la película haya curado completamente, lo cual se logra a los 7 días, a 25°C y 50% HRA. Ante condiciones desfavorables (menor temperatura y/o mayor humedad), aumentar dicho período de curado hasta 14 días o más.
- Seca al tacto en 30 min. Repintar a las 15hs (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi, soplete convencional o *airless*, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Ure-Lux** (Cód. 36-0003), ya que otros diluyentes reducirán el brillo y podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 25%.**
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Ure-Lux** (Cód. 36-0003).
- 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. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

URE-LUX HB **Esmalte Poliuretánico de Altos Sólidos - (35-color)**

Revestimiento autoimprimante de alto contenido de sólidos.

CARACTERÍSTICAS:

- Elevado espesor de película seca en una sola mano.
- Excelente resistencia a la corrosión y a los agentes químicos.
- Autoimprimante de extraordinaria adherencia y buena flexibilidad.

DATOS TÉCNICOS**

TIPO: Acrílico - isocianato Alifático (Base pigmentada + Agente reticulante)

RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen: Base	:	3,000 l
	Reticulante	:	1,000 l
PESO ESPECÍFICO:	Base	:	1,270 Kg/l
	Reticulante	:	1,000 Kg/l
	Mezcla	:	1,200 Kg/l
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso	:	66,6 ± 1%
	Por Volumen	:	55,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto	:	30 minutos
	Para repintar	:	15 horas
	Duro	:	24 horas
	Curado Total	:	7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	3 Horas a 20°C		
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	10 minutos		
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	140°C máximo, continua.		
COLOR:	Blanco – Colores bajo pedido.		
BRILLO:	Brillante		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	6 meses		
RENDIMIENTO TEORICO:	9 m ² /litro para 60µ de película seca		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
FONDOS RECOMENDADOS:	33-1433 Epo-Lux – Antióxido Universal		
	33-1430/1434/1277 Epo-Lux Antióxidos		
	33-1423 Epo-Lux – Shop Primer		
	Línea 22: Zinc-Rich Epoxi y Zinc-Rich Inorgánico		
DILUYENTE:	36-0003		
PRESENTACIÓN:	1; 4 y 16 litros		

** Aplicables al 35-0000 Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxidos, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- En caso de cemento muy sucio o penetrado por grasas o aceites, aplicar previamente una solución de soda cáustica al 10% en agua, que se utilizará cuantas veces sea necesario hasta que no flote más grasa. Lavar con abundante agua limpia y proceder al neutralizado.
- Las superficies cementicias deben ser previamente neutralizadas con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua, seguido por un lavado abundante con agua limpia.
- Sobre sustratos cementicios de baja rugosidad, deberá aplicarse previamente un promotor de adherencia. Recomendamos utilizar **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**.
- Sobre sustratos metálicos con alta exigencia, y previo tratamiento mecánico (arenado, amolado, cepillado, etc.), aplicar un fondo anticorrosivo. Recomendamos utilizar **Epo-Lux Antióxido Universal (cód. 33-1433)**.
- Mezclar completamente los dos componentes (3:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. El reticulante contenido en el envase adjunto es el necesario para activar el contenido del envase principal, que cuenta con el espacio libre necesario para admitir la mezcla. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 10 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 1 hora.
- Se recomienda pintar cuando la superficie esté fresca y a la sombra, para evitar la retención de diluyente en la película de pintura, lo que podría provocar ampollado.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Seca al tacto en 30 min. Repintar a las 15hs (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, o cuando la superficie haya estado expuesta a la intemperie, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- El curado completo se logra a los 7 días, a 25°C y 50% HRA. Ante condiciones desfavorables (menor temperatura y/o mayor humedad), aumentar dicho período de curado hasta 14 días o más.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi, soplete convencional o *airless*, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Ure-Lux (Cód. 36-0003)**, ya que otros diluyentes reducirán el brillo y podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 20%**.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Ure-Lux (Cód. 36-0003)**.
- 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. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

En el caso de consultas específicas, rogamos dirigirse al Departamento Técnico de Steelcote.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

URE-LUX HB M Esmalte Poliuretánico de Altos Sólidos - (35-color)

Revestimiento autoimprimante de alto contenido de sólidos con características anticorrosivas, diseñado especialmente para ser aplicado directamente sobre sustratos metálicos.

CARACTERÍSTICAS:

- Elevado espesor de película seca en una sola mano.
- Excelente resistencia a los agentes atmosféricos (especialmente al UV)
- Óptima resistencia a la corrosión y a los agentes químicos.
- Autoimprimante de extraordinaria adherencia y buena flexibilidad.
- Bajos niveles de VOC.
- Elevado brillo y excelente nivelación.

USOS:

- Revestimiento externo de tanques metálicos, acero estructural, plataformas, pasareles, etc..

DATOS TÉCNICOS**

TIPO: Acrílico - isocianato (Base pigmentada + Agente reticulante)

RELACION DE MEZCLA:	Por Volumen: Base	:	3,000 l
	Reticulante	:	1,000 l
PESO ESPECÍFICO:	Base	:	1,270 Kg/l
	Reticulante	:	1,070 Kg/l
	Mezcla	:	1,220 Kg/l
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso	:	75,0 ± 1%
	Por Volumen	:	70,0 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto	:	30 minutos
	Para repintar	:	15 horas
	Duro	:	24 horas
	Curado Total	:	7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	3 Horas a 20°C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	10 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO:	140°C máximo, continua.
COLOR:	Blanco – Colores bajo pedido.
BRILLO:	Brillante
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	6 meses
RENDIMIENTO TEORICO:	7,0 m ² /litro para 100μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
FONDOS RECOMENDADOS:	33-1433 Epo-Lux - Antióxido Universal
	33-2110 Epo-Lux - Primer
	33-0744 Epo-Lux – Zinc Rich Epoxi
	40-0744 Epo-Lux – Zinc Rich Epoxi HB
DILUYENTE:	36-3
PRESENTACIÓN:	1; 4 y 16 litros

** Aplicables al 35-0000 Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxidos, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- En caso de cemento muy sucio o penetrado por grasas o aceites, aplicar previamente una solución de soda cáustica al 10% en agua, que se utilizará cuantas veces sea necesario hasta que no flote más grasa. Lavar con abundante agua limpia y proceder al neutralizado.
- Las superficies cementicias deben ser previamente neutralizadas con una solución de 1 parte de ácido muriático comercial en 3 partes de agua, seguido por un lavado abundante con agua limpia.
- Sobre sustratos cementicios de baja rugosidad, deberá aplicarse previamente un promotor de adherencia. Recomendamos utilizar **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**.
- Sobre sustratos metálicos con alta exigencia, y previo tratamiento mecánico (arenado, amolado, cepillado, etc.), aplicar un fondo anticorrosivo. Recomendamos utilizar **Epo-Lux Antióxido Universal (cód. 33-1433)**.
- Mezclar completamente los dos componentes (3:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. El reticulante contenido en el envase adjunto es el necesario para activar el contenido del envase principal, que cuenta con el espacio libre necesario para admitir la mezcla. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 10 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 1 hora.
- Se recomienda pintar cuando la superficie esté fresca y a la sombra, para evitar la retención de diluyente en la película de pintura, lo que podría provocar ampollado.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Seca al tacto en 30 min. Repintar a las 15hs (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, o cuando la superficie haya estado expuesta a la intemperie, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- El curado completo se logra a los 7 días, a 25°C y 50% HRA. Ante condiciones desfavorables (menor temperatura y/o mayor humedad), aumentar dicho período de curado hasta 14 días o más.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi, soplete convencional o *airless*, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Ure-Lux (Cód. 36-0003)**, ya que otros diluyentes reducirán el brillo y podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 20%**.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Ure-Lux (Cód. 36-0003)**.
- 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. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

En el caso de consultas específicas, rogamos dirigirse al Departamento Técnico de Steelcote.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

URE-LUX NAUTICO **Esmalte Poliuretánico de Alta Resistencia - (38-1034)**

Esmalte poliuretánico de rápido secado especialmente formulado para soportar el agresivo ambiente marino. Brinda una película de muy alto brillo, poder cubritivo, excelente nivelación, resistente químicamente y de gran estabilidad a los rayos ultravioletas.

DATOS TÉCNICOS*

TIPO: Acrílico - isocianato (Base pigmentada + Agente reticulante)			
RELACION DE MEZCLA	:	Por Volumen: Base	: 3,000 l
		Reticulante	: 1,000 l
PESO ESPECÍFICO	:	Base	: 1,280 Kg/l
		Reticulante	: 1,000 Kg/l
		Mezcla	: 1,230 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C)	:	Inicial	: 56"
		10 minutos	: 64"
CONTENIDO DE SÓLIDOS	:	Por peso	: 62,5 ± 1%
		Por Volumen	: 46,5 ± 1%
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA)	:	Al tacto	: 30 minutos
		Para repintar	: 15 horas
		Duro	: 24 horas
		Curado Total	: 7 días
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc)	:	6 Horas a 20° C	
TIEMPO DE PRERREACCIÓN	:	10 minutos	
TEMPERATURA DE APLICACIÓN	:	15°C mínimo	
TEMPERATURA DE SERVICIO	:	140° C máximo, continua	
COLOR	:	Blanco	
BRILLO	:	Muy brillante	
ESTABILIDAD EN EL ENVASE	:	6 meses	
RENDIMIENTO TEORICO	:	11,5 m ² /litro para 40μ de película seca	
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
FONDOS RECOMENDADOS	:	32-3214 Epo-tex - Antióxido Rojo	
		33-1277 Epo-Lux - Antióxido Amarillo	
		33-1430 Epo-Lux - Antióxido Castaño	
		33-1433 Epo-Lux - Antióxido Universal	
		33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi	
		33-1300 Speedepoxi	
DILUYENTE	:	36-3	
PRESENTACIÓN	:	1 y 4 litros	

* Aplicables al 38-1034 Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- Para asegurar la adherencia sobre PRFV aplicar previamente **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**.
- Mezclar completamente los dos componentes (3:1 en volumen) hasta que el color quede totalmente uniforme. El reticulante contenido en el envase adjunto es el necesario para activar el contenido del envase principal, que cuenta con el espacio libre necesario para admitir la mezcla. Tapar el envase y permitir un tiempo de prerreacción de 10 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 1 hora.
- Se recomienda pintar cuando la superficie esté fresca y a la sombra, para evitar retención del diluyente que podría provocar piel de naranja o ampollado.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Aplicar 2 manos cruzadas como mínimo (80 µ).
- No someter a inmersión hasta que la película haya curado completamente, lo cual se logra a los 7 días, a 25°C y 50% HRA. Ante condiciones desfavorables (menor temperatura y/o mayor humedad), aumentar dicho período de curado hasta 14 días o más.
- Seca al tacto en 30 min. Repintar a las 15hs (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete, ajustando convenientemente la viscosidad. Utilizar únicamente **Diluyente Ure-Lux** (Cód. 36-0003), ya que otros diluyentes reducirán el brillo y podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 20%**.
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Ure-Lux** (Cód. 36-0003).
- 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. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

URE-TEX **Esmalte Poliuretánico Industrial - (37-color)**

Esmalte poliuretánico especialmente formulado con resinas y pigmentos de gran estabilidad a los rayos ultravioleta, brinda películas de muy alto brillo, de buena dureza, gran elasticidad y adecuada resistencia química, con muy buena retención de color y brillo en superficies expuestas a la intemperie. Seca rápidamente.

DATOS TÉCNICOS *

TIPO: Acrílico-isocianato de dos componentes (Base pigmentada + Agente reticulante)

RELACION DE MEZCLA : Por Volumen: Base : 4,000 l
Reticulante : 1,000 l

PESO ESPECÍFICO : Base : 1,260 Kg/l
Reticulante : 0,980 Kg/l
Mezcla : 1,200 Kg/l

VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C) : Inicial : 30"
10 minutos : 37"

CONTENIDO DE SÓLIDOS : Por peso : 59,0 ± 1%
Por Volumen : 43,0 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA) : Al tacto : 20 minutos
Libre de polvo: 30 minutos
Para repintar : 15 horas
Duro : 24 horas
Curado Total : 7 días

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc) : 5 Horas a 20° C

TIEMPO DE PRERREACCIÓN : 10 minutos

TEMPERATURA DE APLICACIÓN : 15°C mínimo

TEMPERATURA DE SERVICIO : 140° C máximo, continua

COLOR : Ver Carta de Colores

BRILLO : Muy brillante

ESTABILIDAD EN EL ENVASE : 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO : 10 m²/litro para 40μ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

FONDOS RECOMENDADOS : 17-1235 Damp-tex - Sellador al agua
32-3214 Epo-tex - Antióxido Rojo
33-1430 Epo-Lux - Antióxido Castaño
33-1433 Epo-Lux - Antióxido Universal
33-1335 Epo-Lux - Imprimación Epoxi
33-1300 Speedepoxi

DILUYENTE : 36-3

PRESENTACIÓN : 1,4 y 20 Litros

* Aplicables al 37- 0000 Blanco

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- Sobre superficies de difícil adhesión (cerámica, azulejos, PRFV, etc.), aplicar previamente **Epo-Lux Imprimación (cód. 33-1335)**, el cual deberá ser lijado levemente luego de las 4 hs de aplicación.
- Batir por separado ambos componentes, mezclarlos en relación 4:1 (en volumen), batir nuevamente hasta que el color quede totalmente uniforme. El reticulante contenido en el envase adjunto es el necesario para activar el contenido del envase principal, que cuenta con el espacio libre necesario para admitir la mezcla. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 10 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 4 a 6 horas. Volúmenes elevados o altas temperaturas podrían provocar un endurecimiento del producto.
- Se recomienda pintar cuando la superficie esté fresca y a la sombra, para evitar retención de diluyente en la película de pintura, lo que podría provocar “piel de naranja” o ampollado.
- Aplicar a temperatura ambiente no inferior a 15°C; y humedad ambiente no superior al 70%.
- Aplicar 2 manos cruzadas como mínimo (80 µ).
- No someter a inmersión hasta que la película haya curado completamente, lo cual se logra a los 7 días, a 25°C y 50% HRA. Ante condiciones desfavorables (menor temperatura y/o mayor humedad), aumentar dicho período de curado hasta 14 días o más.
- Seca al tacto en 30 min. Repintar a las 15hs (a 25°C y 50% HRA). Si pasara más tiempo, lijar suavemente antes de aplicar la siguiente mano.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi, soplete convencional o *airless*, ajustando convenientemente la viscosidad. **Utilizar únicamente Diluyente Ure-Lux** (Cód. 36-0003), ya que otros diluyentes reducirán el brillo y podrían provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 25%.**
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Ure-Lux** (Cód. 36-0003).
- 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. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

WASH PRIMER

Promotor de Adherencia y Anticorrosivo Temporario - (49-0959)

Este producto esta especialmente formulado como promotor de adherencia y protección anticorrosiva temporaria de superficies metálicas de hierro, galvanizado , aluminio y aleaciones en general . Aumenta el anclaje de cualquier esquema de pintado y mejora la performance de los mismos. Su uso no excluye la aplicación de la pintura anticorrosiva.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Vinílico (Base pigmentada + Agente reactivo)			
RELACION DE MEZCLA:	Por volumen:	Base:	4,0 l
		Reactivo:	1,0 l
PESO ESPECÍFICO:	Base:	0,910 Kg./l	
	Reactivo:	0,960 Kg./l	
	Mezcla:	0,920 Kg./l	
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4, 25 ° C):	Inicial:	60"	
	1 hora:	65"	
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	16,7 ± 1 %	
	Por volumen:	12,0 ± 1 %	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	15 minutos	
	Para repintar:	6 horas	
	Duro:	24 horas	
	Curado total:	24 horas	
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	8 horas a 20°C		
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	30 minutos		
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	TPR + 3°C (punto de rocío + 3)		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	100°C máximo , continua		
COLOR:	Amarillo verdoso		
BRILLO:	Mate		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1 año		
RENDIMIENTO TEORICO:	12 m ² ./ litro para 10 μ de película seca		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
DILUYENTE:	37 - 1		
PRESENTACIÓN:	Kit de 1 , 4 y 20 litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie debe encontrarse seca, libre de óxido, polvo, grasa, aceite, cera, jabón u otros contaminantes.
- Sobre sustratos ferrosos se recomienda un arenado a un grado Sa 2½ - 3 de la norma sueca.
- No aplicar sobre superficies tratadas con soluciones fosfatizantes.
- Mezclar completamente los dos componentes hasta que el color quede totalmente uniforme. Tapar el envase y permitir un tiempo de prereacción de 30 minutos. Pasado ese lapso, destapar y mezclar nuevamente. Proceder a aplicar.
- Puede ser aplicado a pincel, rodillo de pelo corto para epoxi o soplete. No requiere dilución. Sin embargo, al ser los solventes del producto muy volátiles es posible que durante el proceso de aplicación se haga necesario el agregado de diluyente. Utilizar **únicamente Diluyente Wash Primer Steelcote (Cód. 37-0001)**, ya que otros diluyentes podrían ser incompatibles y provocar un curado defectuoso. **Máxima dilución permitida: 10%**.
- Se recomienda preparar la cantidad que vaya a utilizarse en un plazo de 8 horas.
- Durante la aplicación, no debe trabajarse a temperaturas ambientes menores de 3°C sobre el punto de rocío.
- Es suficiente una sola mano aplicada a razón de 12 m²/litro (10 µ de espesor seco).
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con un fondo anticorrosivo (60 µ) (**Epo-Lux Antióxido Universal 33-1433**) y un mínimo de 2 manos (80 µ) de un esmalte de terminación (**Epo-Lux o Ure-Lux**, dependiendo del medio de operación).
- Para la limpieza de los elementos, utilizar **Diluyente Wash Primer (Cód. 37-0001)**.
- Para más información, consulte la ficha técnica en www.steelcote.com.ar

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados, o utilizar máscara de protección adecuada.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º.** No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC-RICH EPOXI 85 (22-3385)

Este producto de la línea EPO-LUX es un fondo (primer) anticorrosivo epóxico de dos componentes, con un muy alto contenido de polvo de zinc metálico micronizado, diseñado específicamente para la protección catódica del hierro. La proporción de zinc metálico en la película seca, brinda una protección catódica similar a la de un tratamiento de galvanizado, aunada a la excelente adherencia y elasticidad provista por el ligante epoxi. Se recomienda especialmente su empleo para la protección de hierro estructural expuesto a severas condiciones de humedad, salitre o productos químicos (pH 5,8 a 12,5) y como *shop-primer*, es decir, para la protección temporaria de grandes estructuras metálicas durante su construcción.

Este producto cumple con la NORMA IRAM 1129.

CONTENIDO DE ZINC SOBRE SÓLIDOS EN PESO: **85%**

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi-poliamida de tres componentes (Base incolora + Agente Reactivo + Polvo de zinc)

RELACION DE MEZCLA:	Por Peso:	Base:	266 gr
		Reactivo:	058 gr
		Zinc:	676 gr
PESO ESPECÍFICO:		Base:	0,940 Kg/l
		Reactivo:	0,960 Kg/l
		Mezcla:	2,270 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):	Inicial:	40"	
	1 hora:	45"	
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	81,0 ± 1%	
	Por Volumen:	52,0 ± 1%	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	30 minutos	
	Para repintar:	7 horas	
	Duro:	24 horas	
	Curado Total:	7 días	

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	4 Horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	20 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO:	90° C máximo, continuo
COLOR:	Gris
BRILLO:	Mate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1año
RENDIMIENTO TEORICO:	15 m ² / litro para 35μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
ESPESOR RECOMENDADO:	Como shop-primer: 15 - 20μ de película seca
	Como Fondo: 50 - 70μ de película seca
ACABADOS RECOMENDADOS:	Epoxi Bituminoso; Esmaltes Epo-Lux y Ure-Lux
DILUYENTE:	33-0003
PRESENTACIÓN:	4 y 20 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- El metal a tratar debe estar arenado o granallado. En condiciones normales, no más allá de las 3 horas iniciar el proceso de pintado.
 - Mezclar los componentes A y B hasta obtener un producto uniforme. Posteriormente incorporar por agitación y en forma muy cuidadosa, el componente C, evitando la formación de grumos.
 - Tapar y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Proceder a diluir.
 - Diluciones orientativas:
 - Uso como Shop Primer (15 a 20 μ): 25% a 35%.
 - Uso como Fondo (50 a 70 μ): 15% a 25%.
- La dilución final dependerá del sistema y/o equipos utilizados para su aplicación.
- Aplicar preferentemente con soplete del tipo airless.
 - Debido a su muy alto contenido de sólidos, se requiere que haya agitación constante en el recipiente del equipo.
 - Durante la aplicación, la temperatura ambiente no debe ser inferior a 15° C. El tiempo de curado se acorta cuanto mayor sea la temperatura.
 - Debe aplicarse en espesores no menores de 15 μ y no mayores de 25 μ de película seca por mano.
 - Utilizado como “shop-primer” es suficiente con una mano. Como “fondo” aplicar 3 manos.
 - Si el esquema requerido contempla más de una mano, dejar transcurrir 7 hs entre cada una.
 - Si transcurrieran más de 48hs desde la aplicación de la última mano, antes de continuar con el esquema de pintado es necesario lavar la superficie con abundante agua dulce para la eliminación de las sales hidrosolubles.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC-RICH EPOXI 80 (22-4080)

Este producto de la línea EPO-LUX es un fondo (primer) anticorrosivo epóxico de dos componentes, con un muy alto contenido de polvo de zinc metálico micronizado, diseñado específicamente para la protección catódica del hierro. La proporción de zinc metálico en la película seca, brinda una protección catódica similar a la de un tratamiento de galvanizado, aunada a la excelente adherencia y elasticidad provista por el ligante epoxi. Se recomienda especialmente su empleo para la protección de hierro estructural expuesto a severas condiciones de humedad, salitre o productos químicos (pH 5,8 a 12,5) y como *shop-primer*, es decir, para la protección temporaria de grandes estructuras metálicas durante su construcción.

CONTENIDO DE ZINC SOBRE SÓLIDOS EN PESO: **80%**

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi-poliamida de tres componentes (Base incolora + Agente Reactivo + Polvo de zinc)

RELACION DE MEZCLA:	Por Peso:	Base:	157 gr
		Reactivo:	077 gr
		Zinc:	766 gr
PESO ESPECÍFICO:		Base:	1,150 Kg/l
		Reactivo:	0,900 Kg/l
		Mezcla:	3,090 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):	Inicial:	40"	
	1 hora:	45"	
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	93,0 ± 1%	
	Por Volumen:	76,0 ± 1%	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	30 minutos	
	Para repintar:	7 horas	
	Duro:	24 horas	
	Curado Total:	7 días	
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	4 Horas a 20° C		
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	20 minutos		
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	90° C máximo, continuo		
COLOR:	Gris		
BRILLO:	Mate		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1año		
RENDIMIENTO TEORICO:	22 m ² / litro para 35μ de película seca		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
ESPESOR RECOMENDADO:	Como shop-primer: 15 - 20μ de película seca		
	Como Fondo: 50 - 70μ de película seca		
ACABADOS RECOMENDADOS:	Epoxi Bituminoso; Esmaltes Epo-Lux y Ure-Lux		
DILUYENTE:	33-0003		
PRESENTACIÓN:	4 y 20 Litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- El metal a tratar debe estar arenado o granallado. En condiciones normales, no más allá de las 3 horas iniciar el proceso de pintado.
 - Mezclar los componentes A y B hasta obtener un producto uniforme. Posteriormente incorporar por agitación y en forma muy cuidadosa, el componente C, evitando la formación de grumos.
 - Tapar y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Proceder a diluir.
 - Diluciones orientativas:
 - Uso como Shop Primer (15 a 20 μ): 25% a 35%.
 - Uso como Fondo (50 a 70 μ): 15% a 25%.
- La dilución final dependerá del sistema y/o equipos utilizados para su aplicación.
- Aplicar preferentemente con soplete del tipo airless.
 - Debido a su muy alto contenido de sólidos, se requiere que haya agitación constante en el recipiente del equipo.
 - Durante la aplicación, la temperatura ambiente no debe ser inferior a 15° C. El tiempo de curado se acorta cuanto mayor sea la temperatura.
 - Debe aplicarse en espesores no menores de 15 μ y no mayores de 25 μ de película seca por mano.
 - Utilizado como “shop-primer” es suficiente con una mano. Como “fondo” aplicar 3 manos.
 - Si el esquema requerido contempla más de una mano, dejar transcurrir 7 hs entre cada una.
 - Si transcurrieran más de 48hs desde la aplicación de la última mano, antes de continuar con el esquema de pintado es necesario lavar la superficie con abundante agua dulce para la eliminación de las sales hidrosolubles.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC-RICH EPOXI 75 (22-3375)

Este producto de la línea EPO-LUX es un fondo (primer) anticorrosivo epóxico de dos componentes, con un muy alto contenido de polvo de zinc metálico micronizado, diseñado específicamente para la protección catódica del hierro. La proporción de zinc metálico en la película seca, brinda una protección catódica similar a la de un tratamiento de galvanizado, aunada a la excelente adherencia y elasticidad provista por el ligante epoxi. Se recomienda especialmente su empleo para la protección de hierro estructural expuesto a severas condiciones de humedad, salitre o productos químicos (pH 5,8 a 12,5) y como *shop-primer*, es decir, para la protección temporaria de grandes estructuras metálicas durante su construcción.

CONTENIDO DE ZINC SOBRE SÓLIDOS EN PESO: **75%**

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi-poliamida de tres componentes (Base incolora + Agente Reactivo + Polvo de zinc)

RELACION DE MEZCLA:	Por Peso:	Base:	383 gr
		Reactivo:	084 gr
		Zinc:	533 gr
PESO ESPECÍFICO:		Base:	0,920 Kg/l
		Reactivo:	0,910 Kg/l
		Mezcla:	1,670 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):	Inicial:	40"	
	1 hora:	45"	
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	70,0 ± 1%	
	Por Volumen:	43,0 ± 1%	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	40 minutos	
	Para repintar:	3 horas	
	Duro:	24 horas	
	Curado Total:	7 días	
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	4 Horas a 20° C		
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	20 minutos		
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo		
TEMPERATURA DE SERVICIO:	90° C máximo, continuo		
COLOR:	Gris		
BRILLO:	Mate		
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1año		
RENDIMIENTO TEORICO:	12 m ² / litro para 35μ de película seca		
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)			
ESPESOR RECOMENDADO:	Como shop-primer: 15 - 20μ de película seca		
	Como Fondo: 50 - 70μ de película seca		
ACABADOS RECOMENDADOS:	Epoxi Bituminoso; Esmaltes Epo-Lux y Ure-Lux		
DILUYENTE:	33-0003		
PRESENTACIÓN:	4 y 20 Litros		

INSTRUCCIONES DE USO

- El metal a tratar debe estar arenado o granallado. En condiciones normales, no más allá de las 3 horas iniciar el proceso de pintado.
 - Mezclar los componentes A y B hasta obtener un producto uniforme. Posteriormente incorporar por agitación y en forma muy cuidadosa, el componente C, evitando la formación de grumos.
 - Tapar y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Proceder a diluir.
 - Diluciones orientativas:
 - Uso como Shop Primer (15 a 20 μ): 25% a 35%.
 - Uso como Fondo (50 a 70 μ): 15% a 25%.
- La dilución final dependerá del sistema y/o equipos utilizados para su aplicación.
- Aplicar preferentemente con soplete del tipo airless.
 - Debido a su muy alto contenido de sólidos, se requiere que haya agitación constante en el recipiente del equipo.
 - Durante la aplicación, la temperatura ambiente no debe ser inferior a 15° C. El tiempo de curado se acorta cuanto mayor sea la temperatura.
 - Debe aplicarse en espesores no menores de 15 μ y no mayores de 25 μ de película seca por mano.
 - Utilizado como “shop-primer” es suficiente con una mano. Como “fondo” aplicar 3 manos.
 - Si el esquema requerido contempla más de una mano, dejar transcurrir 7 hs entre cada una.
 - Si transcurrieran más de 48hs desde la aplicación de la última mano, antes de continuar con el esquema de pintado es necesario lavar la superficie con abundante agua dulce para la eliminación de las sales hidrosolubles.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC-RICH EPOXI 50 (22-3350)

Este producto de la línea EPO-LUX es un fondo (primer) anticorrosivo epóxico de dos componentes con contenido de polvo de zinc metálico micronizado, diseñado específicamente para la protección catódica del hierro. La proporción de zinc metálico en la película seca, brinda una protección catódica similar a la de un tratamiento de galvanizado, aunada a la excelente adherencia y elasticidad provista por el ligante epoxi. Se recomienda especialmente su empleo para la protección de hierro estructural expuesto a severas condiciones de humedad, salitre o productos químicos (pH 5,8 a 12,5) y como *shop-primer*, es decir, para la protección temporaria de grandes estructuras metálicas durante su construcción.

Empleo: diseñado para asegurar la adhesión de recubrimientos sobre metales ferrosos, metales de zinc o sobre zinc silicato inorgánico, en esquemas para servicios exigentes y/o de inmersión.

CONTENIDO DE ZINC SOBRE SÓLIDOS EN PESO: **50%**

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Epoxi-poliamida de tres componentes (Base incolora + Agente Reactivo + Polvo de zinc)

RELACION DE MEZCLA:	Por Peso:	Base:	590 gr
		Reactivo:	130 gr
		Zinc:	280 gr
PESO ESPECÍFICO:		Base:	0,930 Kg/l
		Reactivo:	0,940 Kg/l
		Mezcla:	1,270 Kg/l
VISCOSIDAD (Copa Ford # 4,25° C):	Inicial:	40"	
	1 hora:	45"	
CONTENIDO DE SÓLIDOS:	Por peso:	58,0 ± 1%	
	Por Volumen:	42,0 ± 1%	
TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA):	Al tacto:	40 minutos	
	Para repintar:	3 horas	
	Duro:	24 horas	
	Curado Total:	7 días	

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc):	4 Horas a 20° C
TIEMPO DE PRERREACCIÓN:	20 minutos
TEMPERATURA DE APLICACIÓN:	15°C mínimo
TEMPERATURA DE SERVICIO:	90° C máximo, continuo
COLOR:	Gris
BRILLO:	Mate
ESTABILIDAD EN EL ENVASE:	1año
RENDIMIENTO TEORICO:	12 m ² / litro para 35μ de película seca
(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)	
ESPESOR RECOMENDADO:	Como shop-primer: 15 - 20μ de película seca
	Como Fondo: 50 - 70μ de película seca
ACABADOS RECOMENDADOS:	Epoxi Bituminoso; Esmaltes Epo-Lux y Ure-Lux
DILUYENTE:	33-0003
PRESENTACIÓN:	4 y 20 Litros

INSTRUCCIONES DE USO

- El metal a tratar debe estar arenado o granallado. En condiciones normales, no más allá de las 3 horas iniciar el proceso de pintado.
 - Mezclar los componentes A y B hasta obtener un producto uniforme. Posteriormente incorporar por agitación y en forma muy cuidadosa, el componente C, evitando la formación de grumos.
 - Tapar y permitir un tiempo de prereacción de 20 minutos. Proceder a diluir.
 - Diluciones orientativas:
 - Uso como Shop Primer (15 a 20 μ): 25% a 35%.
 - Uso como Fondo (50 a 70 μ): 15% a 25%.
- La dilución final dependerá del sistema y/o equipos utilizados para su aplicación.
- Aplicar preferentemente con soplete del tipo airless.
 - Debido a su muy alto contenido de sólidos, se requiere que haya agitación constante en el recipiente del equipo.
 - Durante la aplicación, la temperatura ambiente no debe ser inferior a 15° C. El tiempo de curado se acorta cuanto mayor sea la temperatura.
 - Debe aplicarse en espesores no menores de 15 μ y no mayores de 25 μ de película seca por mano.
 - Utilizado como “shop-primer” es suficiente con una mano. Como “fondo” aplicar 3 manos.
 - Si el esquema requerido contempla más de una mano, dejar transcurrir 7 hs entre cada una.
 - Si transcurrieran más de 48hs desde la aplicación de la última mano, antes de continuar con el esquema de pintado es necesario lavar la superficie con abundante agua dulce para la eliminación de las sales hidrosolubles.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2º. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC RICH INORGÁNICO 90 - (22-2290)

Fondo anticorrosivo con propiedades antigalvánicas, de secado al aire de gran dureza y excelente adherencia. Es adecuado para ser utilizado como Shop primer anticorrosivo sobre acero en ambientes de alta agresividad, tales como zonas marina y/o industriales. Se aplica únicamente sobre acero arenado.

CONTENIDO DE ZINC SOBRE SÓLIDOS EN PESO: **90%**

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Silicato inorgánico (etil silicato) (Base incolora + Zinc metálico)

RELACION DE MEZCLA: Por Peso : Base: 330 gr
Zn: 670 gr

PESO ESPECÍFICO: Base : 0,980 Kg/l
Mezcla : 2,280 Kg/l

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por Peso: 76%
Por Volumen: 35%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Al tacto : 15 minutos
Duro : 3 horas
Para repintar : 24 horas
Curado total : 24 horas

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc): 8 horas a 20°C

TIEMPO DE PRERREACCIÓN: Inmediato

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 5° a 50 °C (sobre sustrato)

HUMEDAD RELATIVA AMBIENTE: De 20 a 80% (en aplicación)

TEMPERATURA DE SERVICIO: 400° C máximo, continuo

COLOR: Gris metálico

BRILLO: Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO: 10 m²/litro para 35µ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

ACABADO RECOMENDADOS: Epo-Lux, Ure-Lux, Caucho Acrílico

DILUYENTE: 22-1

PRESENTACIÓN: 25 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe arenarse a grado Sa 2 ½ - 3 (Norma S.I.S.).
- No dejar la superficie arenada sin recubrir por más de 3 horas.
- Mezclar cuidadosamente las partes (el Zn con la Base), agitando constantemente.
- Se recomienda preparar solamente la cantidad a utilizar durante 8 hs (pot life).
- Dilución orientativa: 50% - 100%, dependiendo del método de aplicación elegido.
Utilizar únicamente Diluyente Steelcote Zinc Rich Inorgánico 22-0001.
La superficie recién aplicada, debe presentar el aspecto de mojado.
- Aplicar preferentemente con soplete del tipo airless.
- Debido a su muy alto contenido de sólidos, se requiere que haya agitación constante en el recipiente del equipo.
- Aplicar una sola mano a razón de 8,2 m² por litro (50 μ de espesor de película seca).
- No se recomienda aplicar el Zinc Rich Inorgánico en espesores superiores a 70 μ, ni sobre acero húmedo o con principio de oxidación.
- Para evitar la condensación de humedad durante el arenado y la aplicación del Zinc Rich Inorgánico, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3° C encima del punto de rocío (ver Tablas Técnicas), de lo contrario, el producto no adherirá al sustrato.
- Las superficies recubiertas con Zinc Rich Inorgánico no deben estar en contacto con agua, humedad, etc., dentro de las 3 horas posteriores a su aplicación.
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación.
- Para poder seguir con el esquema de pintado, es necesario dejar secar el Zinc Rich Inorgánico como mínimo 24 horas a temperatura ambiente. Superado este tiempo, se puede seguir con el pintado en cualquier momento (no hay límite máximo), siempre y cuando la superficie esté limpia y seca. Si hubiera que limpiar la superficie, hacerlo con agua dulce a presión con algún detergente. Enjuagar bien con agua limpia y dejar secar. No pasar trapos por la superficie.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC RICH INORGÁNICO 75 - (22-2275)

Fondo anticorrosivo con propiedades antigalvánicas, de secado al aire de gran dureza y excelente adherencia. Es adecuado para ser utilizado como Shop primer anticorrosivo sobre acero en ambientes de alta agresividad, tales como zonas marina y/o industriales. Se aplica únicamente sobre acero arenado.

CONTENIDO DE ZINC SOBRE SÓLIDOS EN PESO: **75%**

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Silicato inorgánico (etil silicato) (Base pigmentada + Zinc metálico)

RELACION DE MEZCLA: Por Peso : Base : 550 gr
Zn : 450 gr

PESO ESPECÍFICO: Base : 0,980 Kg/l
Mezcla : 1,350 Kg/l

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso : 59,0 ± 1%
Por Volumen : 36,0 ± 1%

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Al tacto : 15 minutos
Duro : 3 horas
Para repintar : 24 horas
Curado total : 24 horas

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc): 8 horas a 20°C

TIEMPO DE PRERREACCIÓN: Inmediato

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 5° a 50 °C (sobre sustrato)

HUMEDAD RELATIVA AMBIENTE: De 20 a 80% (en aplicación)

TEMPERATURA DE SERVICIO: 400° C máximo, continuo

COLOR: Gris metálico

BRILLO: Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO: 10 m²/litro para 35μ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

ACABADO RECOMENDADOS: Epo-Lux, Ure-Lux, Caucho Acrílico

DILUYENTE: 22-1

PRESENTACIÓN: 25 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe arenarse a grado Sa 2 ½ - 3 (Norma S.I.S.).
- No dejar la superficie arenada sin recubrir por más de 3 horas.
- Mezclar cuidadosamente las partes (el Zn con la Base), agitando constantemente.
- Se recomienda preparar solamente la cantidad a utilizar durante 8 hs (pot life).
- Dilución orientativa: 50% - 100%, dependiendo del método de aplicación elegido.
Utilizar únicamente Diluyente Steelcote Zinc Rich Inorgánico 22-0001.
La superficie recién aplicada, debe presentar el aspecto de mojado.
- Aplicar preferentemente con soplete del tipo airless.
- Debido a su muy alto contenido de sólidos, se requiere que haya agitación constante en el recipiente del equipo.
- Aplicar una sola mano a razón de 8,2 m² por litro (50 μ de espesor de película seca).
- No se recomienda aplicar el Zinc Rich Inorgánico en espesores superiores a 70 μ, ni sobre acero húmedo o con principio de oxidación.
- Para evitar la condensación de humedad durante el arenado y la aplicación del Zinc Rich Inorgánico, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3° C encima del punto de rocío (ver Tablas Técnicas), de lo contrario, el producto no adherirá al sustrato.
- Las superficies recubiertas con Zinc Rich Inorgánico no deben estar en contacto con agua, humedad, etc., dentro de las 3 horas posteriores a su aplicación.
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación.
- Para poder seguir con el esquema de pintado, es necesario dejar secar el Zinc Rich Inorgánico como mínimo 24 horas a temperatura ambiente. Superado este tiempo, se puede seguir con el pintado en cualquier momento (no hay límite máximo), siempre y cuando la superficie esté limpia y seca. Si hubiera que limpiar la superficie, hacerlo con agua dulce a presión con algún detergente. Enjuagar bien con agua limpia y dejar secar. No pasar trapos por la superficie.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

ZINC RICH INORGÁNICO 72 - (22-2272)

Fondo anticorrosivo con propiedades antigalvánicas, de secado al aire de gran dureza y excelente adherencia. Es adecuado para ser utilizado como Shop primer anticorrosivo sobre acero en ambientes de alta agresividad, tales como zonas marina y/o industriales. Se aplica únicamente sobre acero arenado.

DATOS TÉCNICOS

TIPO: Silicato inorgánico (etil silicato) (Base pigmentada + Zinc metálico)

RELACION DE MEZCLA: Por Peso : Base : 60
Zn : 40

PESO ESPECÍFICO: Base : 0,980 Kg/l
Mezcla : 1,300 Kg/l

CONTENIDO DE SÓLIDOS: Por peso : 55,0 ± 1%
Por Volumen : 32,0 ± 1%

CONTENIDO DE ZINC / SÓLIDOS: 72 %

TIEMPO DE SECADO (25° C, 50% HRA): Al tacto : 15 minutos
Duro : 3 horas
Para repintar : 24 horas
Curado total : 24 horas

VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (para 100cc): 8 horas a 20°C

TIEMPO DE PRERREACCIÓN: Inmediato

TEMPERATURA DE APLICACIÓN: 5° a 50 °C (sobre sustrato)

HUMEDAD RELATIVA AMBIENTE: De 20 a 80% (en aplicación)

TEMPERATURA DE SERVICIO: 400° C máximo, continuo

COLOR: Gris metálico

BRILLO: Mate

ESTABILIDAD EN EL ENVASE: 6 meses

RENDIMIENTO TEORICO: 12,8 m²/litro para 25μ de película seca

(No se contemplan mermas de aplicación, rugosidad del sustrato, etc.)

ACABADO RECOMENDADOS: Ure-Lux HB, Epo-Lux, Ure-Lux, Caucho Acrílico

DILUYENTE: 22-0001

PRESENTACIÓN: Kits de 4 y 20 litros

INSTRUCCIONES DE USO

- La superficie a pintar debe arenarse a grado Sa 2 ½ - 3 (Norma S.I.S.).
- No dejar la superficie arenada sin recubrir por más de 3 horas.
- Mezclar cuidadosamente las partes (el Zn con la Base), agitando constantemente.
- Se recomienda preparar solamente la cantidad a utilizar durante 8 hs (pot life).
- Dilución orientativa: 50% - 100%, dependiendo del método de aplicación elegido.
Utilizar únicamente Diluyente Steelcote Zinc Rich Inorgánico 10-0001.
La superficie recién aplicada, debe presentar el aspecto de mojado.
- Aplicar preferentemente con soplete del tipo airless.
- Debido a su muy alto contenido de sólidos, se requiere que haya agitación constante en el recipiente del equipo.
- Aplicar una sola mano a razón de 12,8 m² por litro (25 µ de espesor de película seca).
- No se recomienda aplicar el Zinc Rich Inorgánico en espesores superiores a 70 µ, ni sobre acero húmedo o con principio de oxidación.
- Para evitar la condensación de humedad durante el arenado y la aplicación del Zinc Rich Inorgánico, la temperatura del sustrato debe estar por lo menos 3° C encima del punto de rocío (ver Tablas Técnicas), de lo contrario, el producto no adherirá al sustrato.
- Las superficies recubiertas con Zinc Rich Inorgánico no deben estar en contacto con agua, humedad, etc., dentro de las 3 horas posteriores a su aplicación.
- No se recomienda poner en servicio sin revestir con la pintura de terminación.
- Para poder seguir con el esquema de pintado, es necesario dejar secar el Zinc Rich Inorgánico como mínimo 24 horas a temperatura ambiente. Superado este tiempo, se puede seguir con el pintado en cualquier momento (no hay límite máximo), siempre y cuando la superficie esté limpia y seca. Si hubiera que limpiar la superficie, hacerlo con agua dulce a presión con algún detergente. Enjuagar bien con agua limpia y dejar secar. No pasar trapos por la superficie.

ADVERTENCIAS

- Aplicar en ambientes bien ventilados.
- Evitar el contacto directo con la piel. Utilizar guantes adecuados (vinilo o PVC). En caso de contacto, lavar inmediatamente con agua y jabón.
- Evitar contacto con los ojos. En caso de salpicaduras, lavar con abundante agua y acudir inmediatamente al médico.
- En caso de ingestión, acudir 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.
- **Producto inflamable de 2°. No apagar con agua. Utilizar extintores tipo BC, polvo químico ABC, o arena.**

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.

TABLAS

TÉCNICAS

TABLA DE RESISTENCIAS QUIMICAS DE LOS PRODUCTOS STEELCOTE
--

REFERENCIAS DE USO:

CLASE : 1 INMERSION COMPLETA Y/O PARCIAL

CLASE : 2 DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS

CLASE : 3 ALTA CONCENTRACION DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES

CLASE : 4 CONCENTRACION MEDIA DE VAPORES

Nota: La resistencias químicas de nuestros productos están evaluadas a temperatura ambiente (20° / 25°C).
En caso de temperaturas mayores consultar con nuestro Departamento Técnico

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

CLASE: 1 INMERSIÓN COMPLETA Y/O PARCIAL	Alquídico con Caucho	Damp-TEX	Epo-Lux	Epo-Lux 400	Epo-Lux 30S 327	Epo-Lux 40S 317	Caucho Acrílico	Eposolid 45 1700	Eposolid 45 1700 AR	Piso Mortero Epoxi	Piso Epoxi Autonivelante	Ure-Lux
CLASE: 2 DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS												
CLASE: 3 ALTA CONCENTRACIÓN DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES												
CLASE: 4 CONCENTRACIÓN MEDIA DE VAPORES												

Acidos Orgánicos

Acético 5%	4	4	1	1	1	1	3	1	1	1	1	1
Acético 10%	4	4	2	2	2	2	3	1	1	1	1	1
Acético Glacial	4	4	4	3	3	3	4	2	2	2	2	2
Cítrico	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Cresílico	-	-	2	3	2	2	4	3	3	2	2	2
Esteárico	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Fórmico	4	4	1	1	1	1	3	1	1	1	1	1
Láctico 10%	3	3	2	2	2	2	2	1	1	1	1	2
Láctico 85%	-	-	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
Maleico	-	-	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Oleico	4	4	1	1	1	1	4	1	1	1	1	1
Oxálico	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1

Acidos Minerales

Crómico 10%	4	4	1	1	1	1	4	1	1	1	1	1
Crómico 50%	4	4	2	2	2	2	4	2	2	2	2	2
Clorhídrico 10%	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Clorhídrico 37%	4	4	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2
Fluorhídrico	4	4	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2
Fosfórico 20%	3	3	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Fosfórico 70%	4	4	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2
Hipocloroso	4	4	2	2	2	2	3	2	2	2	2	2
Nítrico 10%	4	4	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Nítrico 70%	4	4	3	3	3	3	4	3	3	3	3	3
Sulfúrico 10%	3	3	2	2	2	2	2	1	1	1	1	2

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

CLASE: 1 INMERSIÓN COMPLETA Y/O PARCIAL	Alquidico con Caucho	Damp-Tex	Epo-Lux	Epo-Lux 400	Epo-Lux 30S 327	Epo-Lux 40S 317	Caucho Acrílico	Eposolid 45 1700	Eposolid 45 1700 AR	Piso Mortero Epoxi	Piso Epoxi Autonivelante	Ure-Lux
CLASE: 2 DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS												
CLASE: 3 ALTA CONCENTRACIÓN DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES												
CLASE: 4 CONCENTRACIÓN MEDIA DE VAPORES												

Alcalis

Hidróxido de Amonio (Amoníaco)	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Hidróxido de Calcio	2	2	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Hidróxido de Potasio 10 y 30 %	4	4	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Hidróxido de Sodio 10 y 30%	4	4	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1
Hidróxido de Sodio 50%	4	4	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2

Sales Acidas

Cloruro de Amonio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro de Calcio Solución Saturada	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro de Calcio	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro de Sodio Solución Saturada	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro de Zinc	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Cloruro Férrico	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Nitrato de Amonio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Nitrato de Calcio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Nitrato de Zinc	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Nitrato Férrico	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Solución Saturada de Calcio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Aluminio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Calcio Solución Saturada	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Zinc Solución 25%	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato Férrico	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Amonio	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

CLASE: 1 INMERSIÓN COMPLETA Y/O PARCIAL	Alquídico con Caucho	Damp-Tex	Epo-Lux	Epo-Lux 400	Epo-Lux 30S 327	Epo-Lux 40S 317	Caucho Acrílico	Eposolid 45 1700	Eposolid 45 1700 AR	Piso Mortero Epoxi	Piso Epoxi Autonivelante	Ure-Lux
CLASE: 2 DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS												
CLASE: 3 ALTA CONCENTRACIÓN DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES												
CLASE: 4 CONCENTRACIÓN MEDIA DE VAPORES												
Sales Alcalinas												
Bicarbonato de Sodio	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Carbonato de Sodio	4	4	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Fosfato Trisódico	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Sulfato de Sodio	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Gases												
Amoníaco	3	3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Cloro Húmedo	4	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Cloro Seco	4	4	3	3	3	3	4	2	2	2	2	2
Solventes												
Acetona	4	4	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
Alcohol Desnaturalizado	3	3	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
Clorados	4	4	3	3	3	3	-	2	2	2	2	2
Cloruro de Etileno	4	4	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1
Disulfuro de Carbono	4	4	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
Formaldehidos	3	3	1	1	1	1	4	1	1	1	1	1
Hidrocarburos Alifáticos	3	3	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1
Hidrocarburos Aromáticos	4	4	2	2	2	2	-	2	2	2	2	2
MIBK	4	4	3	3	3	3	-	2	2	2	2	2

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

CLASE: 1 INMERSIÓN COMPLETA Y/O PARCIAL	Alquídico con Caucho	Damp-Tex	Epo-Lux	Epo-Lux 400	Epo-Lux 30S 327	Epo-Lux 40S 317	Caucho Acrílico	Eposolid 45 1700	Eposolid 45 1700 AR	Piso Mortero Epoxi	Piso Epoxi Autonivelante	Ure-Lux
CLASE: 2 DERRAMES, SALPICADURAS Y PISOS												
CLASE: 3 ALTA CONCENTRACIÓN DE VAPORES Y SALPICADURAS OCASIONALES												
CLASE: 4 CONCENTRACIÓN MEDIA DE VAPORES												
Otros												
Aceites Comestible	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Aceites Esenciales	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Aceites Lubricantes	2	2	1	1	2	2	3	1	1	1	1	1
Aceites Minerales	2	2	1	1	2	2	3	1	1	1	1	1
Agua de Mar	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Agua Destilada	-	-	-	-	-	-	2	1	1	1	1	1
Agua Potable	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Cerveza	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Combustibles (Naftas, Gas-Oil, etc)	2	2	1	1	2	2	-	1	1	1	1	1
Conductos Cloacales (Exterior)	3	3	1	1	1	1	2	1	1	-	-	1
Conductos Cloacales (Interior)	3	3	1	1	1	1	-	1	1	1	1	1
Conductos Pluviales	3	3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Jarabes	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Jugos (Varios)	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Leche	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Malta	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Mosto	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-
Petroleo crudo	4	4	1	1	1	1	4	1	1	1	1	1
Vino	-	-	-	-	-	-	-	1	1	2	2	-

TABLA DE RENDIMIENTOS TEORICOS EN PINTURAS

ESPESOR SECO Micrones	PORCENTAJE DE SOLIDOS EN VOLUMEN													
	10	20	25	30	40	45	50	60	65	70	80	85	90	100
10	10,0	20,0	25,0	30,0	40,0	45,0	50,0	60,0	65,0	70,0	80,0	85,0	90,0	100,0
15	6,7	13,3	16,7	20,0	26,7	30,0	33,3	40,0	43,3	46,7	53,3	56,7	60,0	66,7
20	5,0	10,0	12,5	15,0	20,0	22,5	25,0	30,0	32,5	35,0	40,0	42,5	45,0	50,0
25	4,0	8,0	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	24,0	26,0	28,0	32,0	34,0	36,0	40,0
30	3,3	6,7	8,3	10,0	13,3	15,0	16,7	20,0	21,7	23,3	26,7	28,3	30,0	33,3
35	2,9	5,7	7,1	8,6	11,4	12,9	14,3	17,1	18,6	20,0	22,9	24,3	25,7	28,6
40	2,5	5,0	6,3	7,5	10,0	11,3	12,5	15,0	16,3	17,5	20,0	21,3	22,5	25,0
45	2,2	4,4	5,6	6,7	8,9	10,0	11,1	13,3	14,4	15,6	17,8	18,9	20,0	22,2
50	2,0	4,0	5,0	6,0	8,0	9,0	10,0	12,0	13,0	14,0	16,0	17,0	18,0	20,0
60	1,7	3,3	4,2	5,0	6,7	7,5	8,3	10,0	10,8	11,7	13,3	14,2	15,0	16,7
70	1,4	2,9	3,6	4,3	5,7	6,4	7,1	8,6	9,3	10,0	11,4	12,1	12,9	14,3
80	1,3	2,5	3,1	3,8	5,0	5,6	6,3	7,5	8,1	8,8	10,0	10,6	11,3	12,5
90	1,1	2,2	2,8	3,3	4,4	5,0	5,6	6,7	7,2	7,8	8,9	9,4	10,0	11,1
100	1,0	2,0	2,5	3,0	4,0	4,5	5,0	6,0	6,5	7,0	8,0	8,5	9,0	10,0
125	0,8	1,6	2,0	2,4	3,2	3,6	4,0	4,8	5,2	5,6	6,4	6,8	7,2	8,0
150	0,7	1,3	1,7	2,0	2,7	3,0	3,3	4,0	4,3	4,7	5,3	5,7	6,0	6,7
175	0,6	1,1	1,4	1,7	2,3	2,6	2,9	3,4	3,7	4,0	4,6	4,9	5,1	5,7
200	0,5	1,0	1,3	1,5	2,0	2,3	2,5	3,0	3,3	3,5	4,0	4,3	4,5	5,0
250	0,4	0,8	1,0	1,2	1,6	1,8	2,0	2,4	2,6	2,8	3,2	3,4	3,6	4,0
300	0,3	0,7	0,8	1,0	1,3	1,5	1,7	2,0	2,2	2,3	2,7	2,8	3,0	3,3
350	0,3	0,6	0,7	0,9	1,1	1,3	1,4	1,7	1,9	2,0	2,3	2,4	2,6	2,9
400	0,3	0,5	0,6	0,8	1,0	1,1	1,3	1,5	1,6	1,8	2,0	2,1	2,3	2,5

Ej.: Una pintura que contiene **40 %** de sólidos en volumen, tiene un rendimiento teórico de **8 m²** para un espesor de película seca de **50 μ**

PERDIDAS DEBIDA AL PERFIL DE RUGOSIDAD DEL SUSTRATO	
ASPEREZA EN μ	% DE PERDIDA
30	26
40	36
50	46
60	54
70	61

PERDIDA DEBIDA AL METODO DE APLICACION	
METODO DE APLICACION	% DE PERDIDA
Brocha	5 - 10
Rodillo	8 - 12
Pistola airless	15 - 20
Pistola convencional	25 - 40

Tabla en micrones según contaminación química	
Atmósfera contaminada	40 - 50 μ
Atmósfera medianamente contaminada	75 -100 μ
Atmósfera altamente contaminada (industrial y marina)	100 -150 μ
Inmersión continua en agua de mar	250 -350 μ
Contacto permanente con líquidos agresivos	350 -500 μ

Tabla de espesores según método de aplicación	
Pincel o rodillo	20 a 25 μ por mano
Soplete convencional	10 a 15 μ por mano
Soplete airless	20 a 30 μ por mano
Soplete airless (Alto espesor)	80 a 100 μ por mano

PORCENTAJE DE SOLIDOS PARA PINTURA DILUIDA

PORCENTAJE DE DILUCION UTILIZADO												
% SV	2	5	7	10	12	15	17	20	25	30	35	40
100	98	95	93	91	89	87	85	83	80	77	74	71
95	93	90	89	86	85	83	81	79	76	73	70	68
90	88	86	84	82	80	78	77	75	72	69	67	64
85	83	81	79	77	76	74	73	71	68	65	63	61
80	78	76	75	73	71	70	68	67	64	62	59	57
75	74	71	70	68	67	65	64	63	60	58	56	54
70	69	67	65	64	62	61	60	58	56	54	52	50
65	64	62	61	59	58	57	56	54	52	50	48	46
60	59	57	56	55	54	52	51	50	48	46	44	43
55	54	52	51	50	49	48	47	46	44	42	41	39
50	49	48	47	45	45	43	43	42	40	38	37	36
45	44	43	42	41	40	39	38	38	36	35	33	32
40	39	38	37	36	36	35	34	33	32	31	30	29
35	34	33	33	32	31	30	30	29	28	27	26	25
30	29	29	28	27	27	26	26	25	24	23	22	21
25	25	24	23	23	22	22	21	21	20	19	19	18
20	20	19	19	18	18	17	17	17	16	15	15	14

ESPESOR HUMEDO NECESARIO

ESPESOR DE PELICULA SECA REQUERIDA												
% SVD	10	20	30	40	50	60	75	100	125	150	200	300
95	11	21	32	42	53	63	79	105	132	158	211	316
90	11	22	33	44	56	67	83	111	139	167	222	333
85	12	24	35	47	59	71	88	118	147	176	235	353
80	13	25	38	50	63	75	94	125	156	188	250	375
75	13	27	40	53	67	80	100	133	167	200	267	400
70	14	29	43	57	71	86	107	143	179	214	286	429
65	15	31	46	62	77	92	115	154	192	231	308	
60	17	33	50	67	83	100	125	167	208	250		
55	18	36	55	73	91	109	136	182	227			
50	20	40	60	80	100	120	150	200				
45	22	44	67	89	111	133	167					
40	25	50	75	100	125	150						
35	29	57	86	114	143							
30	33	67	100	133								
25	40	80	120									
20	50	100										

ESPESOR DE PELICULA HUMEDA

		ESPESOR DE PELICULA SECA en micrones													
% SV	20	30	40	50	60	70	80	90	100	125	150	200	250	300	350
100	20	30	40	50	60	70	80	90	100	125	150	200	250	300	350
95	21	32	42	53	63	74	84	95	105	132	158	210	263	316	368
90	22	33	44	56	67	78	89	100	111	139	167	222	278	333	389
85	24	35	47	59	71	82	94	106	118	147	176	235	294	353	412
80	25	38	50	63	75	88	100	113	125	156	188	250	313	375	438
75	27	40	53	67	80	93	107	120	133	167	200	267	333	400	
70	29	43	57	71	86	100	114	129	143	178	214	286	357		
65	31	46	62	77	92	108	123	138	154	192	231	308			
60	33	50	67	83	100	117	133	150	166	208	250				
55	36	55	73	91	109	127	145	164	182	227					
50	40	60	80	100	120	140	160	180	200						
45	44	67	89	111	133	156	178	200							
40	50	75	100	125	150	175	200								
35	57	86	114	143	171	200									
30	67	100	133	167	200										
25	80	120	160	200											

Con un producto que tenga 80 % de solidos en volumen (SV) para alcanzar una película seca de 150 μ deberá aplicar una película húmeda de 188 μ

REQUERIMIENTO Y CONSUMO EN TAREAS DE ARENADO

AIRE		PRESION EN EL PICO (PSI)							
POTENCIA									
PICO	ABRASIVO	50	60	70	80	90	100	125	140
3/8"	Aire (CFM)	110	125	145	160	175	200	275	315
	HP	25	29	32	35	40	45	57	65
	Abr. kg./Hr.	307	352	397	443	481	499	613	835
7/16"	Aire (CFM)	150	170	200	215	240	315	315	405
	HP	35	40	45	50	55	70	70	90
	Abr. kg./Hr.	900	1,000	1,200	1,300	1,400	1,550	1,800	2,540
1/2"	Aire (CFM)	200	225	250	275	300	430	430	540
	HP	45	50	55	63	70	95	95	120
	Abr. kg./Hr.	545	613	681	772	840	1,146	1,146	1,471
5/8"	Aire (CFM)	300	350	400	450	500	700	700	880
	HP	70	80	90	100	110	150	150	190
	Abr. kg./Hr.	863	999	1,090	1,226	1,362	1,485	1,816	2,361
3/4"	Aire (CFM)	430	500	575	650	700	800	1,100	1,255
	HP	100	115	130	145	160	175	215	245
	Abr. kg./Hr.	1,226	1,407	1,589	1,771	1,952	2,134	2,588	3,348

Referencias:

Aire (CFM) = Consumo pie cúbico minuto

HP = Caballos de fuerza

Abr. Kg./Hr. = Abrasión - consumo arena kilos por minuto

CUADRO DE EQUIVALENCIAS DE NORMAS DE PREPARACION DE SUPERFICIES DE ACERO

TIPO DE PREPARACION SUPERFICIE	NORMAS SIS 05 5900 SUECAS	NORMAS VIS 1 SSPC
Con herramientas:		
Limpieza manual	St 2	SSPC - SP2
Limpieza mecánica	St 3	SSPC - SP3
Con chorro abrasivo:		
Brushoff	Sa 1	SSPC - SP7
Comercial	Sa 2	SSPC - SP6
Metal casi blanco	Sa 2,5	SSPC - SP10
Metal blanco	Sa 3	SSPC - SP5
Otros sistemas:		
Limpieza con solvente		SSPC - SP1
Limpieza a fuego		SSPC - SP4
Decapado		SSPC - SP8
Intemperie		SSPC - SP9

RELACION PERFIL DE RUGOSIDAD / AUMENTO DE SUPERFICIE

ABRASIVA	PARTICULA (malla)	RUGOSIDAD MAXIMA
Arena muy fina	80	38 μ
Arena fina	40	48 μ
Arena mediana	18	63 μ
Arena gruesa	12	68 μ

TEMPERATURA DE PUNTO DE ROCIO

TEMPER. AMBIENTE EN °C	HUMEDAD RELATIVA AMBIENTE (en %)								
	50	55	60	65	70	75	80	85	90
5	-4,1	-2,0	-1,8	-0,9	0,0	0,9	1,8	2,7	3,6
6	-3,2	-2,0	-1,0	-0,1	0,9	1,8	2,8	3,7	4,5
7	-2,4	-1,0	-0,2	0,8	1,8	2,8	3,7	4,6	5,5
8	-1,6	0,0	0,8	1,8	2,8	3,8	4,7	5,6	6,5
9	-0,8	0,0	1,7	2,7	3,8	4,7	5,7	6,6	7,5
10	0,1	1,0	2,6	3,7	4,7	5,7	6,7	7,6	8,4
11	1,0	2,0	3,5	4,6	5,6	6,7	7,6	8,6	9,4
12	1,9	3,0	4,5	5,5	6,6	7,6	8,6	9,6	10,4
13	2,8	4,0	5,4	5,6	7,7	8,6	9,6	10,6	11,4
14	3,7	5,0	6,4	6,6	8,6	9,6	10,6	11,5	12,4
15	4,7	6,0	7,3	7,5	8,6	10,6	11,5	12,5	13,4
16	5,6	7,0	8,3	8,5	9,5	11,5	12,5	13,5	14,4
17	6,5	7,0	9,2	9,5	10,5	12,5	13,5	14,5	15,3
18	7,4	8,0	10,2	11,4	12,4	13,5	14,5	15,4	16,3
19	8,3	9,0	11,1	12,3	13,4	14,5	15,5	16,4	17,3
20	9,3	10,0	12,0	13,3	14,4	15,4	16,4	17,4	18,3
21	10,2	11,0	12,9	14,2	15,3	16,4	17,4	18,4	19,3
22	11,1	12,0	13,8	15,2	16,3	17,4	18,4	19,4	20,3
23	12,0	13,0	14,8	16,1	17,2	18,4	19,4	20,3	21,3
24	12,9	14,0	15,7	17,0	18,2	19,3	20,3	21,3	22,3
25	13,8	15,0	16,7	17,9	19,1	20,3	21,3	22,3	23,2
26	14,8	16,0	17,6	18,8	20,1	21,2	22,3	23,3	24,2
27	15,7	17,0	18,6	19,8	21,1	22,1	23,3	24,3	25,2
28	16,6	18,0	19,5	20,8	22,0	23,2	24,3	25,2	26,2
29	17,5	19,0	20,5	21,7	22,9	24,1	25,2	26,2	27,2
30	18,4	20,0	21,4	22,7	23,9	25,1	26,2	27,2	28,2

- Por debajo de estas temperaturas existe presencia de agua sobre el sustrato.
- Los productos deben aplicarse a una temperatura de al menos 3°C por encima de estas temperaturas.