

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 : 1 año

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.