

## ESMALTE EPOXI AUTOIMPRIMANTE HB

### Características Generales:

**EEAHB** Es un revestimiento epoxi de alto contenido de sólidos que permite, gracias a su formulación, dar una mano de imprimación y terminación, a la vez, permitiendo una excelente protección, al intemperismo y a la corrosión aun en superficies débilmente preparadas.

### Propiedades:

- Excelente resistencia química a una gran diversidad de productos agresivos.
- Alto espesor por mano 100 a 150 $\mu$  por mano
- Alto cuerpo y excelente rendimiento.
- Secado a temperatura ambiente.
- Excelente adherencia y humectación del sustrato impidiendo la corrosión.
- Variedad en colores.
- Fácil de limpiar y esterilizar.
- Resiste la alcalinidad del concreto.
- Resiste la alcalinidad del hormigón.
- No fomenta el crecimiento de microorganismos.

### Características: \*\*

- **Peso Específico:** (1.41  $\pm$  0.05)kg/lts
- **Relación de mezcla:** 1 A: 1 B en volumen.
- **Espesor por mano:** (100 a 150)  $\mu$
- **Sólido por peso:** (90  $\pm$  5)%
- **Sólidos en vol.:** (80  $\pm$  5)%
- **VOC:** (150 $\pm$  5) gr/l
- **Adherencia** 100 % Reticulado Erichsen.
- **Brillo:** Satinado
- **Rendimiento:** 30 m<sup>2</sup> por litro para 25 $\mu$
- **Secado Tacto:** 2 horas a 20°C
- **Secado duro:** 24hs.
- **Repintado:** mín.: 2 hs máx.: 24hs.
- **Curado final:** 6 a 7 días a 20°C.
- **Pot life:** 2 a 3 horas a 20°C
- **Temperatura mínima de aplicación:** 10°C.

\*\*Datos referidos al EEAHB blanco.

**Usos Recomendados:**

Mantenimiento: Protección eficiente de estructuras e instalaciones de acero durante periodos de manutención, donde solo es posible efectuar limpieza manual- mecánica.

Elementos nuevos: Protección de estructuras, estanques y equipos, sometidos a ambientes corrosivos agresivos, incluso en algunos casos bajo contacto permanente, plantas químicas papeleras plataformas petroleras, etc.

**Resistencias:**

- Intemperie: Excelente se cubre normalmente con una capa de tizado que no altera sus propiedades de protección.
- Temperatura: Muy buena. Resiste hasta 120°C de calor seco y hasta 150°C en forma esporádica.
- Ácidos: Resiste a temperatura normal hasta 30°C salpicaduras y derrames de soluciones diluidas de los ácidos usados comúnmente, como:  
Ácido láctico, fosfórico, clorhídrico, sulfúrico, nítrico, cítrico. No resiste el ácido acético.
- Alkalís: Resiste a temperatura normal hasta 30°C salpicaduras y derrames de soluciones diluidas de los alkalís usados comúnmente, como :  
Soda cáustica, lechada de cal, amoníaco, carbonato de sodio.
- Agua: Resiste al agua aun en contacto permanente.
- Sales: Resiste a temperatura normal hasta 30°C salpicaduras y derrames de soluciones diluidas de las sales usadas comúnmente, como :  
Bórax, Alumbre, cloruro de calcio, sulfato de cobre, sulfato ferroso, cloruro de sodio, sulfato de sodio.
- Alimentos: Resiste el contacto con alimentos como:  
Jugos de fruta, Leche, azúcar, aceites vegetales.
- Solventes: Resiste el contacto con derivados del petróleo, solventes alifáticos y aromáticos.  
Es ablandado por cetonas y esterés del ácido acético y alcoholes de bajo peso molecular.

**Preparación de la superficie:****Hierro y acero**

1. Deben esmerilarse todas las soldaduras desperejas y aristas vivas de los cantos y eliminarse las salpicaduras de la soldadura eléctrica. Pernos y remaches deben calafatearse.
2. Limpieza de la superficie mediante chorro abrasivo a metal blanco según SSPC-SP5, cuando el esquema vaya ser sometido a inmersión o ambientes muy agresivos.
3. Limpieza con chorro de arena comercial según SSPC-SP6 en el caso en que el esquema vaya a trabajar en condiciones normales (no inmersión) o en ambientes moderados.
4. Aplicar una primera mano del EEAHB para evitar la oxidación instantánea.
5. Como método de limpieza también es aceptable un decapado químico según SSPC-SP8, pero tomando las precauciones del caso de eliminación correcta de residuos de limpieza.
6. Limpieza mediante proceso manual o mecánico según SSPC-SP2 o SSPC-SP3 es aceptable cuando no es posible aplicar los otros métodos de limpieza cabe que esta limpieza es para la aplicación de uso en medios moderados y no para inmersión.

**Hormigón:**

1. La superficie del hormigón deberá estar perfectamente limpia de pintura vieja, material desintegrado o suelto y debe estar seca. Deberá cuidarse además de que no está contaminada con grasa aceite u otro producto químico extraño. Para hormigón nuevo no deberán emplearse desmoldantes y acelerantes de fragüe. Todas las imperfecciones deberán eliminarse (grietas, sopladuras, etc.) con un mortero para el caso.
2. Dar una primera mano de imprimación epoxi Llana diluida 1:1 en diluyente para epoxi Llana. Para fijar y sellar la superficie.

**Otras Superficies:**

**Galvanizado:** Lavar y desengrasar dar una mano de mordiente con wash primer Llana.

**Aluminio:** Ídem galvanizado.

**Aplicación:**

- No debe haber neblina ni amenaza de lluvia la temperatura de la superficie debe estar 3°C arriba del punto de rocío para evitar la condensación.
- Homogenizar por separados los componentes.
- Mezclar los componentes siguiendo la relación de mezcla recomendada. Homogenizando perfectamente los componentes del esmalte.
- Dilución: Según el método de aplicación:
  1. Airless: 0 a 0.5 lts cada 4 lts de material.
  2. Pistola convencional: 0.8 a 1.3 lts cada 4 lts de material.
  3. Pincel o rodillo: 0.4 a 0.6 lts cada 4 lts de material.

Estas cantidades son indicativas pues la cantidad se regula en obra dependiendo de la temperatura ambiente, el equipo disponible y color aplicado.

- Eliminar el polvo de la superficie.
- Sobre metal: primera mano de fondo epoxi Llana
- Sobre hormigón: primera mano de imprimación epoxi Llana diluida 1:1 con el diluyente epoxi Llana.
- Aplicar el material en manos uniformes al aplicar a pistola traslapar la pasada anterior en un 50%. Repasar inmediatamente las soldaduras y los cantos. Cruzar enseguida la mano para lograr el espesor y para evitar la formación de poros y lagunas.
- Antes de aplicar la mano siguiente esperar entre 12 y 15hs.
- Antes de someter el esquema a trabajo intensivo dejar secar por lo menos entre 6 y 7 días a 20°C.

**Limpieza:** El equipo utilizado deberá limpiarse inmediatamente después de terminada la tarea con diluyente epoxi Llana. El diluyente podrá ser reutilizado para diluir el esmalte en alguna tarea posterior.

**Precaución:** El manejo de materiales epóxicos puede causar en algunas personas irritaciones de carácter alérgico: Se recomienda proveer a los aplicadores de equipos de seguridad adecuados y prever una buena ventilación del lugar de trabajo.

**Datos de Seguridad:**

- Mantener fuera del alcance de los niños.
- Evitar su ingestión y la inhalación prolongada de los vapores.
- Evitar contacto prolongado con ojos, mucosas y con piel.
- Procurar adecuada ventilación durante la aplicación y secado.
- Utilizar elementos de protección personal (guantes, anteojos y protector respiratorio en caso de producir neblinas).
- INFLAMABLE. Evitar contacto con llamas, chispas o fuentes calóricas. Ante eventual fuego no extinguir con agua: usar extintores tipo BC (de CO<sub>2</sub>, polvo químico o espuma). Controlar derrames con arena u otro absorbente apropiado.

**Riesgos Ambientales Primeros Auxilios:**

- Ante contacto con piel lavar con abundante agua.
- Ante inhalación prolongada ventilar.
- Ante contacto con ojos lavar con abundante agua y efectuar consulta médica.
- Ante ingestión efectuar consulta médica.