

ESMALTE EPOXI AUTOIMPRIMANTE HB SECADO RAPIDO

Características Generales:

EEAHB es un Primer / acabado epoxi de dos componentes de curado rápido y alto espesor con excelentes propiedades de retención en aristas, esquinas y cantos vivos. Contiene pigmentación anticorrosiva de fosfato de Zinc.

Uso recomendado:

EEAHB ha sido desarrollado para ser utilizado como un sistema de mano única para proporcionar protección anticorrosiva del acero estructural expuesto al ambiente donde la apariencia estética es importante, por ejemplo, en áreas internas secas o ambientes externos con baja corrosividad.

Es particularmente adecuado para su uso como un primer / acabado versátil de secado rápido, desarrollado para maximizar la producción en fabricantes de acero.

Propiedades:

- Excelente resistencia química a una gran diversidad de productos agresivos.
- Alto espesor por mano 100 a 150 μ 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 (mezcla): (1.57 \pm 0.05) kg/lts
(1.44 \pm 0.05) kg/lts Para Aluminio RAL 9006
- Relación de mezcla: 1 A: 1 B en volumen.
- Espesor por mano: (100 a 150) μ
- Sólido por peso: (80 \pm 3)%
- Sólidos en vol.: (70 \pm 3)%
- VOC: 310 \pm 5 gr/l
- Adherencia: 100 % Reticulado Erichsen.
- Brillo: Satinado
- Rendimiento: 30 m² por litro para 25 μ
- Secado Tacto: 1 hora 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 ambiente s 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.
- Alcalis: Resiste a temperatura normal hasta 30°C salpicaduras y derrames de soluciones diluidas de los álcalis usados comúnmente, como: Soda cáustica, lechada de cal, amoniaco, 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 esteres del ácido acético y alcoholes de bajo peso molecular.

Preparación de la superficie:

Hierro y acero

1. Deben esmerilarse todas las soldaduras desparejas 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 esplendor 400 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 esplendor diluida 1:1 en diluyente para epoxi esplendor. Para fijar y sellar la superficie.

Otras Superficies:

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

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 Esplendor
- Sobre hormigón: primera mano de imprimación epoxi esplendor diluida 1:1 con el diluyente epoxi esplendor.
- 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 esplendor. 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 con ojos, mucosas y prolongado 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 CO₂, polvo químico o espuma). Controlar derrames con arena u otro absorbente apropiado.