

ESMALTE EPOXI ALTO TRANSITO

Características Generales:

Se trata de un esmalte especialmente formulado en base a resinas epoxidicas catalizadas con aducto de amina, más los aditivos necesarios para lograr una máxima resistencia química de alta dureza, excelente anclaje, flexibilidad y gran resistencia a la abrasión que lo hacen ideal para el revestido de pisos.

Propiedades:

- Excelente resistencia química a una gran diversidad de productos agresivos.
- Gran resistencia a la abrasión.
- Gran dureza, fácil aplicación.
- Secado a temperatura ambiente.
- Excelente adherencia, máxima elasticidad e impermeabilidad.
- No toxico y sin olor una vez curado.
- Larga duración, no envejece.
- Resistente al impacto no descascara.
- Fácil de limpiar y esterilizar.
- No fomenta el crecimiento de microorganismos.

Características: **

- Peso Específico: (1.38 ± 0.05)kg/lts
- Viscosidad: (80 ± 5) UK en visc Stormer Krebs a 25°C
- Relación de mezcla: 3 A : 1 B en volumen.
- Espesor por mano: (100 a 150) μ
- Sólido por peso: (89 ± 5)%
- Solidos por volumen: (81 ± 3)%
- VOC: 144 gr/lit
- Adherencia 100 % Reticulado Erichsen.
- Brillo: Satinado
- Rendimiento: 3 a 4 m² x lit. para espesores de 150 a 100 μ.
- Pot life: 2 a 3 Hs a 20°C .
- Secado Tacto: 1.5 horas
- Secado duro: 24hs.
- Repintado: mín.: 12hs máx.: 36hs.
- Curado final: 6 a 7 días a 20°C.
- Temperatura mínima de aplicación: 10°C.

** Datos referidos al color gris.

Usos Recomendados:

Aplicado como esquema fondo epoxi Llana esmalte epoxi alto transito Llana protege eficientemente contra humos vapores y derrames de ácidos diluidos álcalis, soluciones salinas y otros productos corrosivos.

Protege además contra agua, incluso en contacto permanente, intemperie y abrasión. A diversos sustratos como por ejemplo: Hierro, madera, Hormigón, revoques varios, etc.

Esto lo hace ideal para recubrir diversas estructuras, maquinarias, estanques de agua, barcos, 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.
- Álcalis: Resiste a temperatura normal hasta 30°C salpicaduras y derrames de soluciones diluidas de los álcalis 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 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 de antióxido epoxi Llana.
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 esté 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:

Maderas: Directamente sobre madera lijada, limpia, seca, y sin polvo.

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

Vidrio y cerámicos: Lavar y desengrasar.

Cobre y Bronce: Se desengrasa y se lija cuidadosamente luego se aplica el esquema epoxi directamente.

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 0.9 lts cada 4 lts de material.
 3. Pincel o rodillo: 0.4 a .5 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 CO₂, 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.