



KELCOT E-512

REVESTIMIENTO EPOXI ALTA RESISTENCIA QUIMICA PARA AIR LESS

DESCRIPCION

Sistema epoxi de dos componentes sin solventes especialmente desarrollado para aplicar con equipo airless. Es utilizado como revestimiento interior de tanques de acero u hormigón contenedores de diversas sustancias químicas agresivas, agua potables, alimentos y bebidas, y donde se requiera condiciones muy higiénicas. No es afectado por bajas temperaturas ni elevada humedad, endurece bajo el agua y a 0 °C de temperatura. El tiempo de endurecimiento depende de la temperatura, a mayor temperatura menor tiempo (curado más rápido).

CAMPOS DE APLICACION

En la industria petrolera, petroquímica, química, vitivinícola, de bebidas, alimenticia, farmacéutica, metalúrgica, de energía, etc., en plantas potabilizadoras de agua, como revestimiento interior de cañerías y tanques, etc.

Aprobado por I.N.V. (Instituto Nacional de Vitivinicultura) apto revestimiento interior vasijas vinarias N° 013544.

PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO	Epoxi poliamina
PIGMENTACION	Dióxido de titanio, dióxido de silicio, silicato de magnesio, etc.
SOLVENTES ORGANICOS	No contiene
DILUYENTE	Alcohol etílico puro 96°
COLOR	Crema
ACABADO	Brillante
PESO ESPECIFICO(ASTM-D-891-95)	1,44 ± 0,02 kg/l
SOLIDOS EN PESO(IRAM -1109- A8)	97± 1%
SOLIDOS EN VOLUMEN	94± 1%
V.O.C.	42 g/l
ESPESOR PELICULA SECA	100 – 200 μ por mano
ESPESOR HUMEDO	106 – 212 μ por mano

CANTIDAD DE MANOS	3
RENDIMIENTO TEORICO	144 gr/m ² para 100 μ de película seca / 288 gr/m ² para 200 μ de película seca
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	2: 1 en volumen
TIEMPO DE INDUCCION	N/C
VIDA UTIL DE LA MEZCLA	2 horas
TIEMPO DE SECADO	
TACTO	5 horas
DURO	12 horas
TOTAL	7 días
PERIODO DE REPINTADO	Entre 12 y 24 horas
FONDO NECESARIO	No se recomienda
ESMALTES DE ACABADO	N/A

TIEMPO DE ALMACENAJE

12 meses en sus envases originales, bien tapados y en lugares donde la temperatura sea mayor a 10°C.

Los datos consignados fueron tomados a 25 °C y 75 % de humedad relativa ambiente

PRESENTACION En módulos de 25 y 40 kilos

PREPARACION DE SUPERFICIES

GENERAL

Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros y sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión. Remover grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones deterativas, seguido de enjuague con agua dulce. Los cantos vivos, cordones de soldadura, exfoliaciones, grietas, etc. deben redondearse o eliminarse utilizando amoladoras y discos abrasivos. El óxido debe eliminarse por alguno de los siguientes métodos: cepillado, rasquetado, picareteado manual o mecánico, arenado, granallado, etc.



ACERO

Para obtener un óptimo rendimiento, limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2^{1/2} casi blanco). Para eliminar óxido con mala adherencia, escamas de laminación o revestimientos anteriores deteriorados realizar chorreado comercial (Sa 2), limpieza mecánica (St 3) o manual (St 2).

HORMIGON

Deberá poseer una rugosidad similar a la obtenida mediante un fratazado fino, no aplicar sobre alisados de cemento. En piletas o tanques llaneados mecánicamente o con superficies muy lisa se debe arenar hasta obtener el perfil de rugosidad requerido

MEZCLADO

Agitar convenientemente los envases por separado antes de realizar la mezcla entre los componentes. Mezclar cuidadosamente en la relación especificada en los envases (base color “A” + complemento “B”) hasta uniformidad de color, guardar el tiempo de inducción especificado y proceder a la aplicación.

APLICACION

Temperatura apta entre 4 y 40 °C, sin límites de humedad.

Aplicar con una temperatura que esté por lo menos 3 °C por encima del punto de rocío.

TABLA DE PUNTO DE ROCIO

		TEMPERATURA AMBIENTE								
		0	5	10	15	20	25	30	35	40
HUMEDAD RELATIVA	30	-14.3	-10.2	-6.9	-2.9	1.3	5.2	9.2	13.7	18.0
	35	-12.1	-8.6	-4.7	-0.8	3.4	7.4	12.0	16.1	20.6
	40	-10.8	-7.3	-3.1	0.9	5.4	9.5	14.0	18.2	23.0
	45	-9.6	-5.7	-1.5	2.6	7.0	11.7	16.0	20.2	25.2
	50	-8.4	-4.4	-0.3	4.1	8.6	13.3	17.5	22.2	27.1
	55	-7.4	-3.2	1.0	5.6	10.4	14.8	19.1	23.9	28.9
	60	-6.5	-2.1	2.3	6.7	11.9	16.2	20.6	25.3	30.5
	65	-5.4	-1.0	3.3	8.0	13.0	17.4	22.0	26.8	32.0
	70	-4.5	-0.2	4.5	9.1	14.2	18.6	23.3	28.1	33.5
	75	-3.6	0.9	5.6	10.4	15.4	19.9	24.7	29.6	35.0
80	-2.8	1.9	6.5	11.6	16.5	21.0	25.9	31.0	36.2	
85	-2.0	2.6	7.3	12.5	17.4	22.1	27.0	32.0	37.1	
90	-1.3	3.5	8.2	13.3	18.3	23.0	28.0	33.0	38.2	

DILUCION

PINCEL	No es necesario
RODILLO	No es necesario
SOPLETE CONVENCIONAL	N/A
SOPLETE AIRLESS	No es necesario

EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL	Cerdas natural	o
sintéticas de buena calidad, para retoques		
RODILLO	Cubierta natural	o
sintética de buena calidad		
SOPLETE CONVENCIONAL	N/A	

SOPLETE AIRLESS

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla	Filtro
Gracco Bulldog	30:1	2000-3000 psi.	.023-.027	60 #

N/A: No Aplicable
N/C: No corresponde

SEGURIDAD E HIGIENE

En recintos cerrados utilizar equipos eléctricos antiexplosivos, mascarar para aire fresco, equipos autónomos y extractores para mantener los vapores de solvente dentro de los límites de seguridad. Producto inflamable. Mantener lejos del calor o llama. Conservar el envase bien cerrado. Evitar la inhalación de vapores y el contacto prolongado con la piel. En caso de contacto lavar con abundante agua fresca. Si entra en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua y consultar al médico. Puede afectar el sistema nervioso causando mareos, nauseas y dolor de cabeza. Puede causar reacción alérgica en la piel e irritación de ojos.

Las recomendaciones y sugerencias relacionadas con el uso de nuestros productos están hechas de buena fé y acordes al estado actual de nuestros conocimientos. Garantizamos la calidad permanente de los mismos según nuestras especificaciones pero no podemos garantizar sus propiedades específicas o aptitud para su uso determinado.

Fecha última revisión: 05 de marzo de 2009