



## **KELCOT EFN-540**

### **REVESTIMIENTO EPOXI FURANICO AUTOIMPRIMANTE**

### **ULTRA ALTOS SOLIDOS**

#### **DESCRIPCION**

Sistema epoxi furanico de dos componentes, de ultra altos sólidos, excelente adherencia sobre acero y hormigón.

Debido a la alta funcionalidad de ésta nueva generación de resinas epoxi se produce mayor reticulación molecular que con las convencionales y por ende altísima resistencia química.

Especialmente desarrollado para ser utilizado como revestimiento de estructuras metálicas sometidas a la acción de vapores de ácido sulfúrico 98%

En piletas de contención de perdidas de tanque de ácido sulfúrico y ácido clorhídrico de alta concentración, productos cáusticos, etc.

#### **CAMPOS DE APLICACION**

En la industria minera, petrolera, petroquímica, química, alimenticia, metalúrgica, de energía, aeroespacial, naval, siderúrgica, etc.

#### **PROPIEDADES FISICAS**

VEHICULO	Epoxi furanico poliamina
PIGMENTACION	
Metaborato de bario, óxido de cinc, fosfato de cinc, óxidos de hierro, dióxido de titanio, silicato de magnesio	
SOLVENTES	no contiene
COLOR	rojo cerámico
ACABADO	brillante
PESO ESPECIFICO(ASTM-D-891-95)	1,73 ± 0,02 kg/l
SOLIDOS EN PESO(IRAM -1109- A8)	100 ± 2 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	100 ± 2 %
ESPESOR PELICULA SECA	300-1000 μ por mano
ESPESOR HUMEDO	300-1000 μ por mano
CANTIDAD DE MANOS	1
RENDIMIENTO TEORICO	3.3 m²/l para 300 μ de película seca / 1 m²/l para 1000 μ de película seca
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	2: 1 en volumen

TIEMPO DE INDUCCION No requiere  
VIDA UTIL DE LA MEZCLA 1 ½ horas

#### **TIEMPO DE SECADO**

TACTO 5 horas  
DURO 12 horas  
TOTAL 7 días

PERIODO DE REPINTADO Entre 12 y 24 horas  
FONDO FERROSO: No corresponde.

#### **TIEMPO DE ALMACENAJE**

6 meses en sus envases originales y adecuadas condiciones de almacenaje

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

**PRESENTACION** En módulos de 3, 6 y 30 litros

#### **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, rasqueteado, picareteado manual o mecánico, arenado, granallado, etc.

##### **ACERO**

Para obtener un óptimo rendimiento, limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2½ (metal 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).

### MEZCLADO

Agitar convenientemente los envases por separado antes de realizar la mezcla entre los componentes. Mezclar cuidadosamente en relación volumétrica de 2:1 (dos partes de base color "A" + una parte de complemento "B") hasta uniformidad de color, guardar el tiempo de inducción especificado y diluir según método de aplicación.

### APLICACION

Términos prácticos Aplicar a temperaturas mayores a 12 °C y con humedad relativa ambiente inferior a 75%.

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

### TABLA DE PUNTO DE ROCIO.

		TEMPERATURA AMBIENTE						
		10	15	20	25	30	35	40
HUMEDAD RELATIVA	30	-6.9	-2.9	1.3	5.2	9.2	13.7	18.0
	35	-4.7	-0.8	3.4	7.4	12.0	16.1	20.6
	40	-3.1	0.9	5.4	9.5	14.0	18.2	23.0
	45	-1.5	2.6	7.0	11.7	16.0	20.2	25.2
	50	-0.3	4.1	8.6	13.3	17.5	22.2	27.1
	55	1.0	5.6	10.4	14.8	19.1	23.9	28.9
	60	2.3	6.7	11.9	16.2	20.6	25.3	30.5
	65	3.3	8.0	13.0	17.4	22.0	26.8	32.0
	70	4.5	9.1	14.2	18.6	23.3	28.1	33.5
	75	5.6	10.4	15.4	19.9	24.7	29.6	35.0
80	6.5	11.6	16.5	21.0	25.9	31.0	36.2	

### DILUCION

PINCEL Diluyente DE-100, 20 %

RODILLO Diluyente DE-100, 20 %

SOPLETE CONVENCIONAL Diluyente DE-100, 30 %

SOPLETE AIRLESS Diluyente DE-100, hasta 10 %

### EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL Cerdas natural o sintéticas de buena calidad  
 RODILLO Cubierta natural o sintética de buena calidad

### SOPLETE AIRLESS

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla	Filtro
Gracco Bulldog	30:1	2000-3000 psi.	.019-.023	60 #

### TRABAJO PRACTICO

(dilución 5%)

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla	Filtro
Veritec	46:1	180-230 Kgs.	.021-.023	60 #

### SEGURIDAD E HIGIENE

Producto inflamable.

Mantener lejos del calor o llama.

En recintos cerrados utilizar equipos eléctricos antiexplosivos, máscaras para aire fresco, equipos autónomos y extractores para mantener los vapores de solvente dentro de los límites de seguridad.

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, náuseas 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 de última revisión: 05 de marzo de 2009