



KELCOT E-707

REVESTIMIENTO AUTOIMPRIMANTE EPOXI CICLOALIFATICO

DESCRIPCION

Sistema epoxi – amina cicloalifatica de dos componentes de excelente adherencia sobre hormigón y acero. Presenta alta resistencia a la compresión, la abrasión y el rayado, por lo cual es un producto ideal para ser utilizado como revestimiento protector y decorativo en pisos. Brinda protección sobre una amplia gama de productos químicos como ser álcalis, ácidos, hidrocarburos, aceites, etc. Siendo importante destacar que es un producto AUTOIMPRIMANTE, lo que permite aplicarlo directamente sobre metal.

CAMPOS DE APLICACIÓN

En todo tipo de industrias: petrolera, petroquímica, automotriz, química, alimenticia, metalúrgica, de energía, etc. En estaciones de servicio, talleres, naves industriales, hangares, laboratorios, clínicas, sanatorios y todo sitio donde se requiera una terminación esmaltada de alto espesor, fácil limpieza y gran resistencia a la abrasión mecánica.

PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO	Epoxi amina cicloalifatica
PIGMENTACION	Metaborato de bario, óxido de cinc, óxido de hierro, dióxido de titanio, silicato de magnesio, etc.
SOLVENTES	Xileno, metil etil cetona, alcohol etílico, alcohol isopropílico
COLOR	Según carta
ACABADO	Brillante
PESO ESPECIFICO(ASTM-D-891-95)	1,40 ± 0,02 kg./l (dependiendo del color)
SOLIDOS EN PESO(IRAM-1109- A8)	88 ± 2 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	75 ± 1 %
ESPESOR PELICULA SECA	80 – 130 µ por mano
ESPESOR HUMEDO	110 – 180 µ por mano
V.O.C.	213 ± 2 gr./l
CANTIDAD DE MANOS	1 o 2
RENDIMIENTO TEORICO	7 m ² /l para 100 µ de película seca
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	2:1 en volumen
VIDA UTIL DE LA MEZCLA	1½ hora para 6 lt.

TIEMPO DE SECADO

TACTO	3 horas
DURO	8 horas
TOTAL	7 días

PERIODO DE REPINTADO Entre 8 y 24 horas

FONDO RECOMENDADO No justifica

ESMALTES DE ACABADO

EXTERIORES: KELCOT P-1051, P-1057, P-1058, C-900, etc

INTERIORES: No justifica.

TIEMPO DE ALMACENAJE

24 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) grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones deterativas, seguido de un enjuague con abundante agua dulce a presión.

En superficies metálicas 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.

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, diluir según método de aplicación.

APLICACIÓN

Términos prácticos: Aplicar a temperatura mayor de 12°C y con humedad relativa ambiente inferior a 75°C.

Aplicar con una temperatura que esté 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 Diluyente DE-101, hasta un 5%

RODILLO Diluyente DE-101, entre 5 % y 10 %

SOPLETE CONVENCIONAL Diluyente DE-101, entre 10 % y 15 %

SOPLETE AIRLESS Diluyente DE-101, hasta 5 % pero generalmente no es necesario

EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL Cerdas natural o sintéticas de buena calidad

RODILLO Cubierta natural o sintética de buena calidad

RESISTENCIA QUÍMICA

Agente químico	Resultado	Observaciones
Acido sulfúrico	5 %	Resiste
	15 %	Resiste
	70 %	Resiste
Ac. clorhídrico 10 %	Resiste	Perdida de brillo
Ac. crómico 10 %	No Resiste	
Ac. fosforico	10 %	Resiste
	30 %	Resiste
Ac. acético	No Resiste	
Amoniaco 30 %	Resiste	Leve perdida de brillo
Etanol	Resiste	
Metanol	No resiste	
Cellosolve	Resiste	
Acetona	No Resiste	
MEK	No Resiste	
Tolueno	Resiste	
JP-4 Jet Fuel	No Resiste	

Todos los ensayos fueron realizados en probetas cilíndricas de 1 cm. de diámetro por 10 cm. de longitud, se aplicaron 2 manos de producto de 90 µm. de espesor seco por mano, se dejaron secar durante 7 días a temperatura ambiente (25°C), luego se sumergieron en los distintos agentes químicos por un periodo de 2 meses.

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 fe 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