

Nombre **RESINA EPOXI SEMI-BRILLO TEXTURADA**
Definición: **Acabado epoxi de dos componentes**
Código: **2A.6.K1**

Categoría: **Pintura bi-componente de Alto Rendimiento**

V.O.C. (límite): 500 g/l
V.O.C (listo al uso): **410 g/l**
Producto según 2004/42/CE

NATURALEZA DEL PRODUCTO

Acabado de dos componentes de epoxy-amina.

USOS GENERALES

Producto de uso general en acero, hierro cincado, aluminio, plásticos y aleaciones ligeras¹. Es válido también para maquinaria y herramientas. No se recomienda su uso para exteriores.

MÉTODO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

La limpieza de la superficie de aplicación debe ser total y minuciosa y es una condición fundamental y necesaria para obtener un resultado positivo del ciclo de pintura. El producto muestra adherencia directa sobre metales² sin necesidad de imprimación. Debido a la gran variedad de sustratos, siempre es mejor realizar unas pruebas preliminares. La imprimación sugerida es la imprimación acrílica-epoxi 2I.3.K1.

- **Superficies ferrosas**. Arenar con SA2 1/2 o una abrasión mecánica, muy cuidadosa, seguida de un desengrasado con diluyentes. Luego, proceder con la aplicación directa del producto o, si se prefiere con la aplicación de una imprimación (2I.3) y después el acabado.
- **Aluminio**. Tratamiento con cromato o cromato de fósforo. Como alternativa también se puede hacer un proceso de lijado seguido de un desengrasado con disolventes. A continuación, se procede a la aplicación directa del producto o, si se prefiere, a la aplicación de una imprimación (2I.3) y después el acabado.
- **Chapa galvanizada**. Lijar con cuidado con estropajo seguido de un desengrasado con disolventes. A continuación, se procede a la aplicación directa del producto o, si se prefiere, a la aplicación de la imprimación (2I.3) y después el acabado.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

	Código	Nombre	Peso	Volumen
Componente A	2A.6.K1(tintado)	Epoxi S.G Texturado	100 partes	100 partes
Componente B	0B.120	Activator Epoxy Standard	20 partes	33 partes
Componente B	0B.150	Act. Epoxy Extra Fast	20 partes	33partes

Mezcle con cuidado hasta obtener un color y consistencia uniformes. Normalmente para obtener un buen efecto texturado, se recomienda aplicar una primera mano del producto diluido con un 10%-15% de nuestro diluyente 0G.006 (hasta obtener la viscosidad de 24-26" Ford 4). Luego, durante las primeras 24 horas, aplicar una mano de producto, sin diluir, con una pistola adecuada para el texturado.

¹ Dada la variedad de aleaciones del mercado, recomendamos realizar unas pruebas preliminares de adhesión.

² Si es necesario mejorar la resistencia a la corrosión de la superficie pintada, recomendamos aplicar una imprimación.

Nombre: **RESINA EPOXI SEMI-BRILLO TEXTURADA**

Definición: **Acabado epoxi bicomponente**

Código: **2.6.K1**

Category: **high performances bicomponent paint**

V.O.C. (límite): 500 g/l

V.O.C (listo al uso): **410 g/l**

Producto según 2004/42/CE

APLICACIÓN

Pistola: boquillas Ø de 1,8-2,2 y 1-2 atm. de presión.

Pistola para texturado: Boquillas Ø de 1.7-2.5 y 3-4 atm de presión

Rodillo o brocha: Solo para grandes superficies.

DATOS TÉCNICOS

TIPO DE PRODUCTO: Producto de dos componentes

ASPECTO DEL ACABADO (ASTM D 523): semi brillo 75%±5% gloss

COLORES: A petición

PESO ESPECÍFICO (ISO 2811): 1,53 kg/L (± 0,05).

VISCOSIDAD DE SUMINISTRO (DIN 53211): 5000-7000 CPs

SÓLIDOS EN VOLUMEN: 50% (± 3%) A+B

CONTENIDO EN SÓLIDOS: 73% (± 5%) A+B

SECADO A 20°C Fuera de polvo: 30-40', Seco al tacto: 5-6 horas, Endurecimiento total: 36 horas , Secado forzado:45' at 60°C,Máxima resistencia química: 7 días

MANOS RECOMENDADAS Una mano de producto seguida después de 2-3 horas por una mano no diluida con una pistola para acabado texturado.

ESPESOR⁵: 70µ-80µ

RENDIMIENTO TEÓRICO⁶ : 4-5 m²/kg

VIDA DE LA MEZCLA A 20°C: 8 horas. A altas temperaturas, la vida de la mezcla se reduce.

REPINTADO: Dentro de las primeras 24 horas. Después del endurecimiento completo se recomienda un lijado ligero antes de repintar.

ESTABILIDAD DE ALMACENAMIENTO: Dos años en cajas cerradas, en un lugar fresco y seco y lejos de cualquier Fuente de calor.

³ Hornear el producto puede cambiar el aspecto final del Brillo, pudiendo resultar más mate y el color final más amarillento.

⁴ Capa seca.

⁵ El rendimiento teórico ha sido calculado sobre superficies planas y regulares.