

Ficha Técnica

UltraEpoxy Primer -Línea Industrial-

Descripción del Producto: Es un acabado epoxy poliamida de alta resistencia para uso interior-exterior de estructuras industriales. Ofrece una excelente resistencia contra el agua, ambiente industrial, álcalis y derrames de productos químicos. El revestimiento tiene muy buena flexibilidad y posee excelentes propiedades contra la humedad.

Fabricado bajo Normas ISO 9001, aprobado y auditado por Bureau Veritas y UKAS Quality Management.

Propiedades

Color: Ofrecido conforme los colores de la carta RAL, y otros generales a requerimiento.

Textura: Semibrillante y Mate.

Sólidos en Volumen: 43 % +/- 1% (ISO 3233:1998)

Gravedad específica: 1.35 gr/ml

VOC: 472 gr/lr

Almacenaje: 30 meses

Punto de evaporación: >25°C

	Espesor de película seca por mano (μ)	Espesor de película húmeda por mano (μ)	Rendimiento teórico (m2 /l)
Rango	40-100	93 - 232	10.75 – 4.30
Recomendado	60	139	7.16

Recomendaciones de aplicación.

Recomendaciones de aplicación -.

- **Razón de mezcla:** Por volumen, base a endurecer: 80 a 20. Relación en volumen 4 a 1.
- **Tiempo de conservación** 10 °C: 16 horas, 23 °C: 12 horas, 30 °C: 8 horas
- **Datos guía de la pistola sin aire:** Presión en boquilla: 180 -250 bar. Tamaño de la boquilla: 0.41 - 0.58 mm. Angulo del rociado: 40 - 80 grados Volumen del Thinner: 0 – 5%
- **Pincel/Rodillo:** Adecuado. Volumen de diluyente: hasta 10 %
- **Thinner / Limpiador:** Con nuestro Thinner recomendado. Evitar diluir en exceso, puede resultar en menor resistencia al descuelgue y retrasar el curado.
- **Condiciones** Humedad: debajo del 90 % RH Temperatura de la pintura antes de aplicar: min: 1°C, máx.: 30°C. Temperatura del substrato: 1°C, max: 35°C. La temperatura del substrato debe estar al menos 1°C sobre el punto de rocío del aire. Las temperaturas del ambiente y la humedad relativa deben medirse cerca del substrato.

Preparación de superficie

Acero: El aceite y la grasa deben removerse mediante la limpieza con solvente, de acuerdo con el SSPC-SP1. Quitar las salpicaduras de soldaduras y alisar las juntas y los bordes filosos de la superficie sobre la que se va a aplicar. Barrido abrasivo: min. Sa 2,5 – ISO 8501:1. Las áreas con corrosión deberían limpiarse con herramientas de alto

poder, a ISO – ST3. Por favor, considere que a mejor preparaci3n de la supericie, mayor rendimiento para el producto aplicado.

Reparaci3n: Los sistemas existentes deben ser asperezados y secados, y libres de pintura anterior floja, sal, grasa, y otro tipo de contaminantes antes de repintar. Las 1reas con corrosi3n deber1an limpiarse con herramientas de alto poder, a ISO – ST3, o un barrido a ISO-Sa2.

Secado y tiempos de repintado

Temperatura del sustrato	Seco al tacto	Secado duro	Curado	Repintado	
				M1nimo	M1ximo
10 ° C	1,5 horas	8 horas	15 d1as	24 hs	Indefnido
23 ° C	30 minutos	4 horas	7 d1as	8 hs	Indefnido
30 ° C	4 minutos	3 horas	5 d1as	6 hs	Indefnido

Salud y Seguridad



Mantener fuera del alcance de los ni1os. - Evitar su ingesti3n, contacto con ojos y mucosas y exposici3n prolongada con la piel. - Procurar adecuada ventilaci3n durante la aplicaci3n y secado. - Es recomendable el uso de elementos de protecci3n personal (guantes, anteojos y protector respiratorio al manipular el polvo seco). -

Producto inflamable. Mantener alejado de llamas, chispas o fuentes de calor. En caso de incendio, no utilizar agua para extinguir, sino extintores adecuados como di3xido de carbono (CO2), polvo qu1mico seco o espuma. Ante derrames, contener el material con arena u otro absorbente apropiado y desechar seg1n las normativas locales.

Aclaraci3n: La informaci3n suministrada en la hoja de seguridad se basa en nuestro conocimiento. Sin embargo, no podemos tener control sobre la calidad o condici3n del sustrato u otros factores que puedan afectar el uso y la aplicaci3n de este producto. Por lo tanto, no podemos aceptar ninguna responsabilidad sobre lo que surja del comportamiento del producto, o por cualquier da1o o p1rdida proveniente del uso del mismo.



Ultracoatings



info@ultracoatings.com.ar



www.ultracoatings.com.ar



Wpp: 11-4448-3311