



KELCOT M-28

EPOXI BITUMINOSO IRAM 1197 TIPO I - BRONCE

DESCRIPCION

Sistema epoxi de dos componentes de excelente adherencia sobre acero y hormigón.

Especialmente desarrollado para ser utilizado como revestimiento interior de tanques, piletas y cañerías.

Posee gran elasticidad y buena impermeabilidad dentro de su clase.

Apto para resistir agua dulce, efluentes industriales y cloacales, y proteger estructuras enterradas en suelos húmedos y/o agresivos.

No apto para productos oxidantes ni alimenticios en almacenaje

CAMPOS DE APLICACIÓN

En la industria, petroquímica, química, metalúrgica, de energía, plantas de tratamiento de aguas, siderúrgica, naval, náutica, etc., en estructuras metálicas, cañerías, tanques, piletas, etc.

PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO	Epoxi poliamida amina aducto-bitumen especial
PIGMENTACION	Silicato de magnesio, pigmento metálico cobre, etc.
SOLVENTES	Xileno, metil etil cetona, alcohol etílico, alcohol isopropílico
COLOR	Negro
ACABADO	Semi brillo
PESO ESPECIFICO(25°C)	1,30 ± 0,02 kg/l
SOLIDOS EN PESO	70 ± 1 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	57 ± 1 %
V.O.C.	369 ± 2 gr/l
ESPESOR PELICULA SECA	60 – 120 µ por mano
ESPESOR HUMEDO	110 – 220 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS	2
RENDIMIENTO TEORICO	5 m ² /l para 115µ de película seca / 2,5 m ² /l para 230 µ de película seca
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	1:1 en volumen
TIEMPO DE INDUCCION	30 a 60 minutos
VIDA UTIL DE LA MEZCLA	8 horas
TIEMPO DE SECADO	
TACTO	8 horas
DURO	24 horas
TOTAL	7 días

PERIODO DE REPINTADO Entre 8 y 48 horas

FONDO NECESARIO

PRFV: KELCOT M-3

ACERO: KELCOT M-7 o M-8.

ALUMINIO: KELCOT M-6

ESMALTES DE ACABADO No corresponde

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 2, 4, 8, 10 y 20 lts

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

EXPOSICION SEVERA

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).

ACERO

EXPOSICION MODERADA

Eliminar óxido flojo, escamas de laminación, pintura existente en mal estado o con poca adherencia por rasquetado y cepillado manual o mecánico (St 2 o St 3).



MEZCLADO

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

APLICACIÓN

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-404, hasta un 10%

RODILLO

Diluyente DE-404, entre 10 y 20 %

SOPLETE CONVENCIONAL

Diluyente DE-404, entre 20 % y 30 %

SOPLETE AIRLESS

Diluyente DE-404, hasta 10 %

EQUIPO RECOMENDADO

PINCEL Cerdas natural o sintéticas de buena calidad

RODILLO Cubierta natural o sintética de buena calidad

SOPLETE CONVENCIONAL

	Modelo	Boquilla	Atomizado	Presión
PRESION	Binks #18	66	16 oz/min	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	FX o FF	16 oz/min	40-60 psi.
SIFON	Binks #18	66	---	40-60 psi.
	De Vilbiss MBC-510	EX	---	40-60 psi.

SOPLETE AIRLESS

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla	Filtro
Gracco Bulldog	30:1	2000-3000 psi.	.021-.025	60 #
De Vilbiss Huskie	33:1	1600-2400 psi.	.021-.025	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 última revisión 23 de septiembre de 2004