



## **KELCOT M-5**

### **ESMALTE EPOXI BRILLANTE O SATINADO**

#### **DESCRIPCION**

Sistema epoxi de dos componentes de elevada adherencia y resistencia especialmente desarrollado para cubrir una extensa gama de aplicaciones en la protección de superficies para la industria náutica y naviera. Posee alta resistencia a los álcalis y distintos ácidos. No aconsejable para intemperie, inmersión en ácidos concentrados y solventes orgánicos. Apto para ser aplicado sobre superficies ferrosas previa aplicación del fondo anticorrosivo correspondiente, aluminio, hormigón, mampostería, madera, etc.

#### **CAMPOS DE APLICACION**

En interior de embarcaciones de cualquier tamaño y tipo de usos, en mantenimiento industrial.

Confección de frisos sanitarios: Aplicado sobre enduido epoxi o directamente sobre superficies de yeso reforzado se obtiene una superficie esmaltada de gran resistencia y muy higiénica.

Utilizable en cocinas salones de estar, pasillos, baños, consultorios, salas de espera, etc.

#### **PROPIEDADES FISICAS**

VEHICULO	Epoxi aductado
PIGMENTACION	Negro de humo, dióxido de titanio, óxido de hierro, etc., según corresponda
SOLVENTES	xileno, etil glicol, metil etil cetona, alcohol etílico, alcohol isopropílico
COLOR	Según carta
ACABADO	Brillante o satinado
PESO ESPECIFICO(25°C)	1,15 ± 0,05 kg/l
SOLIDOS EN PESO	62 ± 2 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	48 ± 2 %
V.O.C.	440 ± 10 gr/l
ESPESOR PELICULA SECA	50 μ por mano
ESPESOR HUMEDO	104 μ por mano
CANTIDAD DE MANOS	2
RENDIMIENTO TEORICO	9,6 m <sup>2</sup> /l para 50 μ de película seca
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	1: 1 en volumen
TIEMPO DE INDUCCION	30 minutos
VIDA UTIL DE LA MEZCLA	12 horas

#### **TIEMPO DE SECADO**

TACTO	2 horas
DURO	12 horas
TOTAL	7 días

FONDO RECOMENDADO sobre aluminio  
KELCOT M-6, sobre ferrosos M-8 aluminio, galvanizado y cinc

ESMALTES DE ACABADO n/c

PERIODO DE REPINTADO Entre 8 y 24 horas

#### **TIEMPO DE ALMACENAJE**

12 meses en sus envases originales y adecuadas condiciones de almacenaje

Los datos consignados fueron tomados a 20 °C y 50 % de humedad relativa ambiente

**PRESENTACION** En módulos de 2,4, 8, 20 y 40 litros

#### **PREPARACION DE SUPERFICIES**

##### **HORMIGON Y PRFV**

Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros y sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión. Remover grasas, aceites, desmoldantes y suciedad lavando con soluciones deterativas, seguido de enjuague con agua dulce.

##### **FERROSOS**

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.

Para obtener un óptimo rendimiento, limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2½ (casi metal 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). Aplicar el fondo correspondiente.

**TRATAMIENTO PREVIO AL ACABADO:**  
**Ver fondo recomendado**

### 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 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** La superficie debe estar completamente limpia, firme y seca con una temperatura que esté por lo menos 3 °C por encima del punto de rocío.

**No aplicar a temperaturas menores de 12 °C y con humedad relativa ambiente superior a 75%.**

### DILUCION

PINCEL	Diluyente	DE-100,
entre 5 y 10%		
RODILLO	Diluyente	DE-100,
entre 5 y 10%		
SOPLETE CONVENCIONAL	Diluyente	DE-100,
entre 10 % y 20 %		
SOPLETE AIRLESS	Diluyente	DE-100,
no es necesario		

### 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.	.013-.017	60 #
De Vilbiss Huskie	33:1	1600-2400 psi.	.013-.017	60 #

### SEGURIDAD E HIGIENE

En recintos cerrados utilizar equipos eléctricos antiexplosivos, mascarar para aire fresco, equipos autónomos y extractores para mantener los vapores de solvente dentro de los límites de seguridad. Producto inflamable. Mantener lejos del calor o llama. 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, nauseas 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 22 de noviembre de 2003**