

## KELCOT E-100

### FONDO EPOXI ANTICORROSIVO (LIBRE DE CROMO Y PLOMO)

#### DESCRIPCION

Sistema epoxi de dos componentes de buen poder anticorrosivo, excelente adherencia y buena flexibilidad.

Especialmente desarrollado como fondo para la protección de substratos ferrosos.

Pueden aplicarse sobre él, distintos tipos de pinturas y revestimientos base solvente (alquídicos, cauchos, epoxi, poliuretanos, etc.).

#### CAMPOS DE APLICACIÓN

En la industria petrolera, petroquímica, química, alimenticia, metalúrgica, de energía, siderúrgica, naval, aeronáutica, etc., en torres de enfriamiento, estructuras metálicas, cañerías, tanques, etc.

#### PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO	Epoxi aducto poliaminoamida	
PIGMENTOS	Inorgánicos anticorrosivos y cargas inertes no contaminantes.	
SOLVENTES	Xileno, metil etil cetona, alcohol etílico, alcohol isopropílico	
COLOR	Rojo cerámico	
ACABADO	Mate	
PESO ESPECIFICO(25°)	(ASTM-D-891-95)	1,18 ± 0,02 kg/l
SOLIDOS EN PESO	(IRAM -1109- A8)	58 ± 2 %
SOLIDOS EN VOLUMEN		45 ± 1 %
V.O.C.		487 ± 20 gr/l
ESPESOR PELICULA SECA		50 µ por mano
ESPESOR HUMEDO		111 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS		1 o 2
RENDIMIENTO TEORICO		9 m <sup>2</sup> /l para 50 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 en un volumen de 10 Lts
TIEMPO DE SECADO		
TACTO		2 horas
DURO		8 horas
TOTAL		7 días

PERIODO DE REPINTADO Entre 8 y 36 horas

**A menor temperatura mayor tiempo**

#### TIEMPO DE ALMACENAJE

12 meses en sus envases originales, bien tapados y en lugares donde la temperatura sea mayor a 10°C.

Los datos consignados fueron tomados a 25 °C y 75 % de humedad relativa ambiente

**PRESENTACION** En módulos de 1, 2, 4, 8, 20 y 40 litros

#### ESMALTES DE ACABADO

KELCOT P-1051, P-1057, P-1058. KELCOT E-400/ E-401/E-402/E-405/E-408, E-415 KELCOT C-900, etc..

#### 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.

En ferrosos nuevos eliminar la capa de laminación y/o originar rugosidad por iguales métodos.

##### ACERO

##### EXPOSICION SEVERA

Para obtener un óptimo rendimiento, limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2½ (metal casi blanco).

##### ACERO EXPOSICION MODERADA

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 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.

## APLICACIÓN

Términos prácticos: Aplicar a temperatura mayor 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 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-100, no es necesario

RODILLO Diluyente DE-100, no es necesario

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 Hiskie	33:1	1600-2400 psi.	.013-.017	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.

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.

Conservar el envase bien cerrado.

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 un uso determinado.

**Fecha última revisión: 05 de marzo de 2009**