

## KELCOT E-103

### FONDO EPOXI ANTICORROSIVO AL CROMATO IRAM 1196

#### DESCRIPCIÓN

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

Especialmente desarrollado como fondo para la protección de sustratos 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, metalúrgica, de energía, siderúrgica, naval, aeronáutica, etc., en torres de enfriamiento, estructuras metálicas, cañerías, tanques, etc.

#### PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO Epoxi poliaminoamida

PIGMENTACION Inorgánicos, anticorrosivos al cromato, cargas inertes, etc.

SOLVENTES Xileno, metil etil cetona, alcohol etílico, alcohol isopropílico

COLOR Ocre

ACABADO Mate

PESO ESPECIFICO(25°)(ASTM-D-891-95) 1,14 ± 0,02kg/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 ó 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 minutos

VIDA UTIL DE LA MEZCLA 8 horas en un volumen de 10Lts

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

#### PRESENTACIÓN

En módulos de 2, 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, rasqueteado, 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).



## 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 de 12°C y con humedad relativa ambiente inferior a 75°C.

Aplicar con una temperatura que esté por Lo menos 3°C por encima del punto de rocío.

## TABLA PUNTO DE ROCÍO

		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.

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 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 un uso determinado.

Fecha última revisión: 05 de marzo de 2009.