

## KELCOT E-404

### EPOXI BITUMINOSO IRAM 1197 TIPO I

#### 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, etc.
SOLVENTES	Xileno, metil etil cetona, alcohol etílico, alcohol isopropílico
COLOR	Negro
ACABADO	Semi brillo
PESO ESPECIFICO(25°C) (ASTM-D-891-95)	1,22 ± 0,02 kg/l
SOLIDOS EN PESO(IRAM -1109- A8)	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 <sup>2</sup> /l para 115µ de película seca 2,5 m <sup>2</sup> /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 SOBRE FERROSOS

KELCOT E-100/E-E-102/103/E-108/E-109 o E-162.

ESMALTES DE ACABADO No corresponde

#### 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 2, 4, 8, 20 y 40 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, rasqueteado, 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).

##### ACERO

##### EXPOSICION MODERADA

Eliminar óxido flojo, escamas de laminación, pintura existente en mal estado o con poca adherencia por 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: 05 de marzo de 2009