



## KELCOT E-408

### REVESTIMIENTO EPOXI AUTOIMPRIMANTE ALTOS SOLIDOS

#### DESCRIPCION

Sistema epoxi de dos componentes de altos sólidos y alto espesor, excelente adherencia sobre acero y hormigón; buena sobre cinc, cadmio, aluminio.

Especialmente desarrollado para ser utilizado en zonas donde no pueda realizarse el tratamiento riguroso de la superficie.

Apto para ser aplicado sobre superficies con óxido fuertemente adherido, pinturas, esmaltes y anticorrosivos existentes de igual u otras especies químicas (alquídicas, cauchos, poliuretanos, etc.) sin peligro de remoción o mala adherencia.

#### CAMPOS DE APLICACIÓN

Cumple la doble función de fondo antióxido y acabado para interiores

En la industria petrolera, petroquímica, química, alimenticia, metalúrgica, de energía, siderúrgica, naval, náutica, etc., en torres de enfriamiento, estructuras metálicas, cañerías, tanques, etc. Puede utilizarse como fondo, capa intermedia y terminación.

#### PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO	Epoxi poliamida amina aductada
PIGMENTACION	Metaborato de bario, óxido de cinc, fosfato de cinc, óxido de hierro, dióxido de titanio, silicato de magnesio, etc.
SOLVENTES	Xileno, metil etil cetona, alcohol etílico, alcohol isopropílico
COLOR	Según carta
ACABADO	Semi brillo
PESO ESPECIFICO(ASTM-D-891-95)	1,36 ± 0,05 kg./l (dependiendo del color)
SOLIDOS EN PESO(IRAM -1109- A8)	86 ± 2 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	80 ± 1 %
V.O.C.	180 ± 2 gr./l
ESPESOR PELICULA SECA	100 –120µ por mano
ESPESOR HUMEDO	125 –160µ por mano
CANTIDAD DE MANOS	1 o 2
RENDIMIENTO TEORICO	8 m <sup>2</sup> /l para 100 µ de película seca / 4 m <sup>2</sup> /l para 200 µ de película seca
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	1:1 en volumen
TIEMPO DE INDUCCION	10 minutos
VIDA UTIL DE LA MEZCLA	6 horas

#### TIEMPO DE SECADO

TACTO	4 horas
DURO	16 horas
TOTAL	7 días
PERIODO DE REPINTADO	Entre 16 y 48 horas

FONDO RECOMENDADO: No justifica

#### ESMALTES DE ACABADO:

EXTERIORES: **KELCOT P-1051, P-1057, P-1058, C-900 o S-1600.**

INTERIORES: **No justifica.**

#### 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 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 fría y/o caliente. 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,

##### 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 rasqueteado 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 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 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 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-101, hasta un 10%

RODILLO Diluyente DE-101, entre 10 y 20 %

SOPLETE CONVENCIONAL Diluyente DE-101, entre 20 % y 30 %

SOPLETE AIRLESS Diluyente DE-101, hasta 10 % pero generalmente 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.	.019-.023	60 #

## TRABAJO PRACTICO

(dilución 5%)

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla	Filtro
Veritec	46:1	180-230 Kgs.	.021-.023	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 su uso determinado.

Fecha última revisión: 05 de marzo de 2009