



KELCOT E-711

REVESTIMIENTO EPOXI PARA PISOS

DESCRIPCION

Sistema epoxi de dos componentes de altos sólidos y excelente adherencia sobre carpetas cementicias, hormigón, mosaicos, baldosas, pisos de granito, cerámicos; así también sobre metales ferrosos, no ferrosos y aleaciones. Presenta alta resistencia a la compresión, la abrasión y el rayado. Protege y decora, siendo resistente a álcalis, ácidos, hidrocarburos, aceites, etc. Es autoimprimante, puede ser aplicado sobre superficies ferrosas como fondo y acabado, inclusive con óxido bien adherido..

CAMPOS DE APLICACIÓN

Cumple la doble función de base en pisos y fondo antióxido.

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 poliaminoamida
PIGMENTACION	Inorgánicos anticorrosivos y cargas inertes no contaminantes.
SOLVENTES	Xileno, metil etil cetona, alcohol etílico, alcohol isopropílico
COLOR	Según carta.
ACABADO	Mate
PESO ESPECIFICO (ASTM-D-891-95)	1,68 ± 0,02 kg/l
SOLIDOS EN PESO (IRAM -1109- A8)	87 ± 2 %
SOLIDOS EN VOLUMEN	82 ± 1 %
V.O.C.	180 ± 2 gr/l
ESPESOR PELICULA SECA	100 – 170 µ por mano
ESPESOR HUMEDO	130 – 220 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS	1
RENDIMIENTO TEORICO	8 m ² /l para 100 µ de película seca / 4.5 m ² /l para 170 µ de película seca
COMPONENTES	2
RELACION DE MEZCLA	2:1 en volumen
TIEMPO DE INDUCCION	10 minutos

VIDA UTIL DE LA MEZCLA 5 horas en un volumen de 4 Lts

TIEMPO DE SECADO
 TACTO 2 horas
 DURO 16 horas
 TOTAL 7 días

PERIODO DE REPINTADO Entre 16 y 48 horas
A menor temperatura mayor tiempo

ESMALTES DE ACABADO
 KELCOT P-1051 a P-1085, E-700 a E-708, KELCOT E-400/ E-401/E-402/E-405, KELCOT C-900, etc.

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 6, 12 y 30 litros

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 rasqueteado y cepillado manual o



mecánico (St 2 o St 3) o 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 2:1 (dos partes 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 ROCIO

	TEMPERATURA AMBIENTE						
	10	15	20	25	30	35	40
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 Vibiss MBC-510	FX o FF	16 oz/min	40-60 psi.
SIFON	Binks #18	66	---	40-60 psi.
	De Vibiss MBC-510	EX	---	40-60 psi.

SOPLETE AIRLESS

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla	Filtro
	Gracco Bulldog	30:1		

TRABAJO PRÁCTICO

(Dilución 5%)

Modelo	Relación de bomba	Presión de fluido	Boquilla	Filtro
	Veritec	46:1		

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 un uso determinado.

Fecha última revisión: 31 de mayo de 2011.