

DESCRIPCIÓN	Revestimiento sin solvente de dos componentes epoxi curado con amina
PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS	<ul style="list-style-type: none">- Revestimiento de tanques para petróleo / residuos y productos alifáticos derivador del petróleo- Buenas resistencias a varios productos químicos- Una capa de protección para estructuras de acero, buques y tanques de almacenamiento con excelente resistencia a la corrosión.- Se puede aplicar con equipo de pistola sin aire de alimentación única (60:1)- Reduce el riesgo de incendio y explosión- Buena visibilidad gracias al color claro
COLORES Y BRILLO	Verde - Brillante
DATOS BÁSICOS A 20°C	(1g/cm ³ = 8,25 lb/US gal; 1m ² /l = 40,7 ft ² /US gal)
Densidad	1,3 g/cm ³
Volumen de Sólidos	100%
VOC (suministro)	Máx. 109 g/kg (Directiva 1999/13/EC, SED) Máx. 143 g/l (aprox. 1,2 lb/gal)
Espesor de película recomendado	300 micras, dependiendo del sistema.
Rendimiento teórico	3,3 m ² /l para 300 micras
Secado al tacto	8 horas
Intervalo de Repintado	Min. 24 horas Max. 20 días
Curado total al cabo de	5 días

CONDICIONES

RECOMENDADAS DEL SUBSTRATO Y TEMPERATURA

- Capa anterior, seca y sin contaminación
- La temperatura del sustrato debe estar al menos 3º C por encima del punto de rocío

INSTRUCCIONES DE USO

- Acero: chorreado, perfil de rugosidad (R) 50 – 100 micras
- La temperatura del sustrato debe estar por encima de los 5º C y al menos 3º C por encima del punto de rocío, durante la aplicación y curado

ESPECIFICACION DE SISTEMA

Marina e Industrial

PISTOLA SIN AIRE

- Adecuado para equipo de pulverización sin aire de alimentación simple preferiblemente con relación del bombo 60:1 y mangueras de alta presión.
- La longitud de las mangueras debe ser lo más corta posible

Solvente recomendado:

No se debe añadir solvente

Volumen de Solvente

0 - 5% para aireador de 400 micras secas de espesor.

Orificio de boquilla

Aprox. 0,53 – 0,64 mm (= 0,021 – 0,025 in)

Presión de boquilla

A 20ºC (temperatura de la pintura) min. 28 MPa (= aprox. 280 bar, 4000 p.s.i.)

A 30ºC (temperatura de la pintura) min. 22 MPa (= aprox. 220 bar, 3000 p.s.i.)

BROCHA / RODILLO

Solo para retoques y pequeñas reparaciones

Solvente recomendado

No se debe añadir solvente



HECHO EN VENEZUELA POR PINTURAS FLAMUKO C.A.
ZONA INDUSTRIAL EL TIGRE, AV. PRINCIPAL, GALPÓN H. GUACARA, EDO. CARABOBO. VENEZUELA.
TELÉFONOS: (0245) 560.24.00/560.24.34/560.24.86. FAX: (0245) 560.24.18.

LOS DATOS QUE AQUÍ SE SUMINISTRAN, SON CIERTOS. SE BASAN EN NUESTROS ÓPTIMOS CONOCIMIENTOS TÉCNICOS Y DE CONTROL DE CALIDAD Y SE PUEDEN CAMBIAR SIN PREVIO AVISO. ESTOS DATOS NO IMPLICAN O EXPRESAN NINGÚN TIPO DE GARANTÍA POR INDEBIDOS MANEJOS OPERATIVOS Y/O DE INTERPRETACIÓN, ASÍ COMO DE RENDIMIENTOS, DESEMPEÑOS O DAÑOS RESULTANTES DE SU APLICACIÓN Y USO. LA RESPONSABILIDAD DE PINTURAS FLAMUKO C.A. ESTA LIMITADA SOLO A LA REPOSICIÓN DE SUS PRODUCTOS. LA GARANTÍA DE LOS PRODUCTOS DE PINTURAS FLAMUKO C.A. ALCANZA SOLO, SU CALIDAD EN EL ENVASE ORIGINAL DE ACUERDO AL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD DE LA EMPRESA. LOS USUARIOS DEBEN CONTACTAR A PINTURAS FLAMUKO C.A. PARA VERIFICAR EL USO CORRECTO DE NUESTROS PRODUCTOS ANTES DE ESPECIFICARLOS Y/O USARLOS.