

## DESCRIPCIÓN

### PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

Fondo de dos componentes epoxi curado con poliamida

- Fondo epoxi multi funcional para sistemas de pintado de protección para acero y metales no ferrosos.
- Buena adherencia al acero galvanizado, fibra y aluminio
- Buena adherencia a metales no ferrosos.
- Buenas propiedades de nivelación y humectación
- Buena resistencia al agua y a la corrosión.
- Apropiado para parcheos de cordones de soldaduras y daños de revestimientos epoxi durante la ejecución de la obra.
- Puede cubrirse con la mayoría de los revestimientos alquídicos, epoxi y poliuretanos de 2 componentes.
- Adecuado para sustratos chorreados con agua
- Compatible con sistemas de protección catódica bien diseñada.

### COLORES Y BRILLO

Amarillo Verdoso Satinado

### DATOS BÁSICOS A 25°C

(1g/cm<sup>3</sup> = 8,25 lb/US gal; 1m<sup>2</sup>/l = 40,7 ft<sup>2</sup>/US gal)

#### Densidad

1,3 g/cm<sup>3</sup>

#### Volumen de Sólidos

57 ± 2%

#### VOC (suministro)

Máx. 327 g/kg

Máx. 432 g/l (aprox. 3,6 lb/gal)

#### Espesor de película recomendado

50 - 100 micras, (2-4 Mils) dependiendo del sistema.

#### Rendimiento teórico

22,8 m<sup>2</sup>/l (86,3 m<sup>2</sup>/gal) para 25 micras (1 Mils).

#### Secado al tacto

1,5 horas

#### Repintado

Mínimo 6 horas. Máximo 3 meses.

#### Curado total al cabo de

7 días.

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.

**CONDICIONES  
RECOMENDADAS DEL  
SUBSTRATO Y TEMPERATURA**

- Para exposición de inmersión.:
  - ✓ Acero: Chorreado o limpieza con cepillado mecánico.
  - ✓ Acero revestido: Chorreado con agua.
- Acero Galvanizado: Eliminar las sales de zinc con lavado con agua, secar y dar rugosidad.
- La temperatura del sustrato debe estar por encima de los 5°C y al menos 3° C por encima del punto de rocío durante la aplicación y curado.

**ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA**

Marinas

**INSTRUCCIONES DE USO**

- Proporción de mezcla en volumen: 4 a 1.
- La temperatura de la mezcla entre la base y el endurecedor debería ser preferiblemente superior a 20°C.
- Un exceso de solvente causa reducida resistencia a los descuelgues y curado más lento.
- De ser necesario, se debe añadir el solvente después de mezclar los componentes.

**Tiempo de inducción**

Ninguna

**Vida de la Mezcla**

4 horas (Temperatura de mezcla de 30° C).

**PISTOLA SIN AIRE**

**Solvente recomendado:**

Solvente INDU-540

**Volumen de Solvente**

0 - 10% dependiendo del espesor especificado y las condiciones de aplicación.

**Orificio de boquilla**

Aprox. 0,46 mm (= 0,018)

Presión de boquilla

15 Mpa (= aprox. 150 bar; 2130 p.s.i.)

### PISTOLA CON AIRE

Solvente recomendado:

Solvente INDU-540

Volumen de Solvente

0 - 10% dependiendo del espesor especificado y las condiciones de aplicación.

Orificio de boquilla

1,5 - 2 mm

Presión de boquilla

0,3 – 0,4 Mpa (= aprox. 3 - 4 bar; 43 - 57 p.s.i.)

### BROCHA / RODILLO

Solvente recomendado

No hace falta solvente.

Volumen de solvente

Si se requiere, hasta 5% se puede añadir solvente INDU-540.

### SOLVENTE DE LIMPIEZA

Solvente INDU-540.

### PREACUCIONES DE SEGURIDAD

Para pinturas y solventes recomendados, ver ficha de seguridad.

Es una pintura a base de solvente y se debe evitar la inhalación de la niebla atomizada o vapor, al igual que el contacto de la pintura húmeda con la piel y los ojos.



HECHO EN VENEZUELA POR PINTURAS FLAMUKO C.A.  
ZONA INDUSTRIAL EL TIGRE, AV. PRINCIPAL, GALPÓN H. GUACARA, EDO. CARABOBO. VENEZUELA.  
TELÉFONO MASTER: (0245) 400.0400

LOS DATOS QUE AQUI SE SUMINISTRAN, SON CIERTOS. SE BASAN EN NUESTROS OPTIMOS CONOCIMIENTOS TECNICOS 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.