

DESCRIPCIÓN

Revestimiento repintable de dos componentes epoxi curado con poliamida.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Revestimiento de alto espesor epoxi multi funcional o acabado con sistemas de protección para estructuras de acero y hormigón expuesta a condiciones terrestres o marinas.
- Fácil aplicación con pistola sin aire y brocha.
- Cura incluso a temperaturas bajas.
- Una humedad relativa alta máxima 95% durante la aplicación y el curado, no incluye en la calidad del revestimiento.
- Buena adherencia sobre la mayoría de los revestimientos epóxicos envejecidos.
- Excelente durabilidad.
- Duro, mantiene la flexibilidad a largo plazo.

COLORES Y BRILLO

Según Carta de colores RAL / Semibrillante.

DATOS BÁSICOS A 25°C

($1\text{g/cm}^3 = 8,25\text{ lb/US gal}$; $1\text{m}^2/\text{l} = 40,7\text{ ft}^2/\text{US gal}$)

Densidad

$1,4\text{ g/cm}^3$

Volumen de Sólidos

57% SPV según color

VOC (suministro)

Máx. 250 g/kg

Máx. 347 g/l (aprox. 2.9 lb/gal)

Espesor de película recomendado

75 - 150 micras, (3-6 Mils) dependiendo del sistema.

Rendimiento teórico

$8,1\text{ m}^2/\text{l}$ ($30,3\text{ m}^2/\text{gal}$) para 75 micras (3 Mils).

$4,0\text{ m}^2/\text{l}$ ($15,1\text{ m}^2/\text{gal}$) para 150 micras (6 Mils).

Secado al tacto

2 horas.

Intervalo de Repintado

Min. 3 horas.

Max. Sin límite.

**CONDICIONES
RECOMENDADAS DEL
SUBSTRATO Y TEMPERATURA**

- Ambientes industriales y marinos severos.
- Capa anterior, seca y sin contaminación.
- La temperatura del sustrato debe estar al menos 3º C por encima del punto de rocío durante la aplicación y curado.

ESPECIFICACIÓN DE SISTEMA

Marinas e industrial.

INSTRUCCIONES DE USO

- Proporción de mezcla en volumen: 6 a 1.
- La temperatura de la mezcla entre la base y el endurecedor debería ser preferiblemente superior a 20ºC.
- Un exceso de solvente reduce su resistencia a los descuelgues.
- 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 - 5% dependiendo del espesor especificado y las condiciones de aplicación.

Orificio de boquilla

Aprox. 0,48 – 0,58 mm (= 0,019 – 0,023 in)

Presión de boquilla

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

PISTOLA CON AIRE

Solvente recomendado:

Solvente INDU-540

5 - 10% dependiendo del espesor especificado y las

Volumen de Solvente

condiciones de aplicación.

1,5 - 3 mm

Orificio de boquilla

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

Presión de boquilla

BROCHA / RODILLO

Solvente recomendado

Solvente INDU-540. INDU-500 EPOXI TIE

Volumen de solvente

0 - 5%

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 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.