

DATOS GENERALES

**DESCRIPCIÓN DEL
PRODUCTO:**

Epoxi Aducto Amina HS es un producto de excelente calidad, especialmente formulado para proporcionar recubrimientos de larga duración, resistencia a la corrosión en ambientes exteriores e interiores. Este producto de dos componentes es resistente a álcalis, alcoholes, grasas, solventes, petróleo y sus derivados, agua potable, inmersión en agua dulce y salada.

USO RECOMENDADO:

En plantas químicas, petroquímicas industriales, cerveceras, alimenticias, petroleras y astillero, sometidos constantemente a las condiciones atmosféricas y de ataques químicos y corrosivo.

COLOR:

Blanco

ASPECTO DE LA PELÍCULA:

Semi Brillante

PORCENTAJE DE SÓLIDOS:

Peso: 90 %.

Volumen: 70 %.

RENDIMIENTO TEÓRICO:

104,30 m²/galón a 25 micrones (1 Mils) de espesor película seca.

**FONDOS
RECOMENDADOS:**

Hierro y Acero: No Requiere
Concreto: No Requiere

**ACABADO
RECOMENDADO:**

No Aplica

**ESPESOR DE PELÍCULA
RECOMENDADO:**

Seca: 375 – 425 micrones (10– 16 Mils) en dos capas.

Húmeda: 250 - 300 micrones (10 – 12 Mils).

VISCOSIDAD ORIGINAL:

125 5 K.U. a 25 °C (77°F).

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

GENERAL:	La superficie debe estar limpia, seca, libre de grasa, óxido u otros contaminantes, según especificación SSPC-SP-1. Debe eliminarse todo resto de pintura vieja o mal adherida.
HIERRO Y ACERO:	Limpieza con Solvente según especificación SSPC-SP-1. Limpieza Manual según especificación SSPC-SP-2. Limpieza con Herramienta Eléctrica según especificación SSPC-SP-3. Limpieza Abrasiva a Metal Gris Comercial según especificación SSPC-SP-6, para su óptimo desempeño.
CONCRETO:	Limpieza según Preparación de Superficies de Concreto SSPC-SP-13. Las superficies nuevas de concreto, friso, mamposterías, hormigón, etc.; se deben dejar secar por lo menos por 28 días (exterior) y 45 días (interior) a temperatura ambiente, para eliminar el exceso de humedad.

METODO DE APLICACIÓN

GENERAL:	Se puede aplicar con brocha, rodillo o pistola convencional. Mezcle bien hasta que homogenice el color y ocasionalmente durante la aplicación
BROCHA:	Utilice brochas de cerdas naturales.
RODILLO:	Utilice la camisa adecuada según la porosidad de la superficie.
ATOMIZACIÓN:	a) Pistola a Succión: 2,81 – 4,22 kgf/cm ² (40-60 psi) Línea de aire

b) Pistola Convencional a Presión: Presión en el Envase: 1,05 – 1,41 kgf/cm² (15 - 20 psi). Presión de Aire: 3,52 – 4,22 kgf/cm² (50-60 psi).

c) Sin Aire: Relación de la bomba: 30:1 (min.). Salida (min): 11,4 l/min (GPM:3). Manguera del Material: 1/2" D.I. (min.). Tamaño de Boquilla: 0.025"-0.027". Presión de Salida: 30-60 psi. Tamaño del Filtro: 60 mallas. Se recomiendan las empaaduras de teflón, las cuales están disponibles a través del fabricante de la bomba.

MEZCLA Y DILUCIÓN

PROPORCIÓN DE LA MEZCLA EN VOLUMEN:

Cuatro (4) partes de la Base Parte "A" por una (1) parte de Catalizador Parte "B".

TIEMPO DE USO DE LA MEZCLA (POT LIFE):

1 hora a 25°C (77°F).

DILUCIÓN:

Máximo 10 % en volumen con Solvente INDU-540. Agregue 0,38 litros (13 onz. fl.) por 3,785 litros (1 galón).

LIMPIEZA Y SEGURIDAD

LIMPIEZA:

Emplee Solvente INDU-540.

PRECAUCIONES:

Almacénese en lugar fresco y bien ventilado. Consérvese bien tapado después de su uso. Producto tóxico. Manténgase alejado del alcance de los niños.

PUNTO DE INFLAMACIÓN:

Mayor a: 25 °C (77°F).

TIEMPO DE SECADO

GENERAL:	Estos tiempos se basan en un espesor de película seca de 50 micrones (2 Mils) a una temperatura de 25 °C (77°F), que pueden variar según las condiciones ambientales durante la aplicación y por el espesor de película aplicada.
AL TACTO:	Dos (2) Horas.
REPINTADO:	Ocho (8) Horas.
DURO:	Veinticuatro (24) Horas
INMERSIÓN:	Siete (7) días.

PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

PRESENTACIÓN:	<ul style="list-style-type: none">- Juego de Un (1) Galón parcialmente lleno y Un cuarto (1/4) de Galón.- Juego de Un (1) Cuñete parcialmente lleno y un galón de Catalizador- Tiempo de Almacenamiento: Veinticuatro (24) meses, bajo techo y en lugares bien ventilados.- Temperatura y Humedad de Almacenamiento: Máximo: 38°C (100°F) y 85 % Humedad Relativa.
----------------------	---



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.