

PACK ESMALTE EPOXI AGUA

DESCRIPCIÓN:

Resina epoxi al agua, bicomponente, pigmentada y semi-brillante para el pintado de suelos de interior que requieran alta resistencia mecánica y química.

USOS:

Tiendas	Centros institucionales	Clínicas, centros salud	Aparcamientos	Talleres - ITV	Artes gráficas
Almacenes	Áreas de logística	Centros distribución	Naves industriales	Industria alimentaria	Industria textil
Industria informática	Industria electrónica	Industria mecánica	Industria química	Industria farmacéutica	Industria ligera

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Materia fija en peso U.N.E. 48087	65%
Densidad (Componente A) U.N.E. 48098	1,17
Densidad (Componente B) U.N.E. 48098	1,589
Viscosidad Krebs Stormer a 25º (Componente A) U.N.E. 48076	119,5 U.K.
Poder de cubrición a 100 micras húmedas	88%
Abrasión Taber en seco (1000 ciclos, 1000 g, CS 17)	< 0,2 g
Abrasión Taber en húmedo (1000 ciclos, 500 g, CS 17)	< 0,2 g

DATOS DE APLICACIÓN:

Rendimiento para una sola mano:	250 g/m ² .
Rendimiento recomendado:	500 g/m ² aplicado en dos manos.
Seco al tacto (20°C HR: 60%):	1-2 horas.
Tiempo de vida de mezcla (Pot life) 20 °C:	35 minutos.
Tiempo de repintado (20°C HR: 60%):	entre 12 y 48 horas.
Dilución:	Agua 0 - 10 %.
Disolvente para limpieza:	Disolvente tipo MPA / Sintético / Agua

* Los factores de rendimiento son aproximados y dependen de las condiciones en las que se encuentre el soporte y de la capacidad de absorción del mismo. El tiempo de curado indicado para proceder a un tratamiento posterior o para su utilización depende de una buena ventilación y una baja humedad atmosférica. En general: A menor temperatura, los tiempos serán mayores.

Tª de curado	Tiempos de repintado		Tiempos para utilización del pavimento		
	Mínimo	Máximo	Tráfico peatonal	Tráfico ligero	Curado total
20 °C	12 horas	2 días	1 día	3 días	7 días

PACK ESMALTE EPOXI AGUA

CONDICIONES GENERALES DE PUESTA EN OBRA

- Para el secado y la polimerización de las distintas capas hay que tener en cuenta, durante la aplicación y curado, tanto la temperatura ambiente como el grado de higrometría.
Temperatura ambiente entre 8 °C y 30 °C | Higrometría (humedad relativa del aire) < 80 %
- Si fuese necesario un calentamiento del recinto durante la ejecución y curado del pavimento, utilizar únicamente “sopladores de aire” eléctricos y no usar nunca calefacción que requiera gasóleo o gasolinas (ya que pueden afectar al acabado final del pavimento).
- Procurar una buena ventilación durante el secado del producto.
- La exposición prolongada a la luz solar puede provocar amarillamientos y decoloraciones.
- La limpieza de herramientas se hará inmediatamente después de su uso con disolvente tipo MPA. El material endurecido sólo puede ser eliminado por medios mecánicos.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE:

- La superficie a tratar deberá ser resistente, lisa, porosa, limpia, seca, así como exenta de polvo, grasa y materias extrañas.
Resistencia a compresión del hormigón $\geq 25 \text{ N/mm}^2$ | Resistencia a tracción del hormigón $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$
- La temperatura del soporte durante la aplicación y curado no debe ser nunca inferior a 8 °C y, en cualquier caso, superar en 3 °C el punto de rocío. En el caso de soleras, la humedad del hormigón debe ser inferior al 8 % y debe asegurarse que existe una membrana impermeable bajo la misma para evitar la humedad ascendente o presión freática.
Temperatura soporte $\geq 8 \text{ °C}$ y superar en 3 °C el punto de rocío | Humedad del soporte < 8 %
- Es imprescindible una correcta preparación del soporte y, en su caso, eliminación de la capa de lechada superficial, mediante tratamiento mecánico adecuado, que asegure una perfecta apertura de poro, seguido por un posterior barrido y aspirado de la superficie.
Se recomienda aplicar previamente una capa de imprimación con ligante epoxi al agua o Extreprox 150 primer autonivelante dependiendo de las condiciones del soporte. Gran capacidad de humectación y penetración. Gran poder de anclaje en cualquier sustrato absorbente. Rendimiento aproximado: 0,15 - 0,25 kg/m².

MODO DE EMPLEO:

El producto se presenta en lotes predosificados, debiendo respetarse la relación de mezcla al máximo y poniendo especial cuidado en arrastrar los restos adheridos al fondo y paredes del envase. La operación de mezclado de los componentes se realiza mecánicamente hasta obtener una mezcla homogénea, utilizando para ello una batidora de baja velocidad (600 rpm) provista de hélices que no favorezcan la entrada de aire y formación de burbujas. Primero se bate cada uno de los componentes por separado y, a continuación, se vierte el componente del envase pequeño o componente B dentro del envase grande o componente A, batiendo la mezcla hasta su homogeneización total (aproximadamente unos 1-2 minutos). Mientras se bate la mezcla, añadir agua lentamente como diluyente hasta conseguir la viscosidad adecuada para la aplicación (No añadir más del 10 % de agua).

Se debe tener en cuenta que el tiempo de trabajabilidad (pot-life) de la mezcla depende de la temperatura (a mayor temperatura, menor pot-life y viceversa). Aplicar con rodillo, asegurando la formación de una capa continua y sin poros.

Pot-life (20 °C): 35 minutos

Rendimiento aproximado: 0,25 kg/m² por capa



FICHA TÉCNICA

Rev.1: Enero 2021

PACK ESMALTE EPOXI AGUA

Seguridad:

Los productos de este sistema no contienen nonilfenol, siendo no inflamables y prácticamente inodoros durante la aplicación. Los operarios deben llevar todos los elementos de protección personal (mascarillas, guantes de goma, calzado y ropa de protección adecuada) y proteger los ojos de salpicaduras. Debe evitarse todo contacto con la piel y no acercarlo a los ojos: las superficies de piel afectadas hay que lavarlas inmediatamente con agua y jabón.

ALMACENAMIENTO Y CADUCIDAD:

El producto debe almacenarse en sus envases de origen herméticamente cerrados y no deteriorados, en un espacio seco, fresco, bien ventilado, alejado de fuentes de calor o ignición, y en un rango de temperatura de entre + 8 °C y + 30 °C. En dichas condiciones la caducidad del producto será de 12 meses.

INFORMACIÓN REGLAMENTARIA:

Consultar la ficha de seguridad.

Eurotex no se hace responsable de sus productos siempre que no hayan sido aplicados según las condiciones y modo de empleo especificados en esta ficha. Los datos reseñados están basados en nuestros conocimientos actuales, ensayos de laboratorio y en el uso práctico en circunstancias concretas y mediante juicios objetivos. Debido a la imposibilidad de establecer una descripción apropiada a cada naturaleza y estado de los distintos fondos a pintar, nos es imposible garantizar la total reproducibilidad en cada uso concreto.