

DESCRIPCIÓN:

ESMALTE EGAPOL BRILLANTE, esmalte de Poliuretano Acrílico de dos componentes, es un producto para uso industrial elaborado a base de resinas acrílicas endurecidas con isocianatos alifáticos.

Combinado con el **CATALIZADOR EGAPOL, Catalizador para Imprimación y Esmalte**, en proporción 4/1 en volumen de Base/Catalizador, se usa como pintura de terminación de aspecto brillante, con buenas adherencias sobre soportes metálicos (acero y también galvanizado, aluminio, etc.), madera, algunos plásticos, etc. Aplicable en gran variedad de soportes, como puertas, marcos, mobiliario, maquinaria y estructuras metálicas en las que se requiera una buena protección mecánica y frente a productos químicos y una alta resistencia al amarilleo y a la degradación, incluso en exposiciones a la intemperie.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Aspecto: Brillante. Brillo: 90 – 95% a 60°.

Densidad:

Color Blanco:

1,20 Kg./lt. \pm 0,02 (20°C), de la base.

1,15 Kg./lt. \pm 0,02 (20°C), de la mezcla.

Color Transparente TR:

0,96 Kg./lt. \pm 0,02 (20°C), de la base.

0,96 Kg./lt. \pm 0,02 (20°C), de la mezcla.

Viscosidad:

Color Blanco:

85 K.U. \pm 5 (20°C), de la base.

80 K.U. \pm 5 (20°C), de la mezcla.

Color Transparente TR:

80 K.U. \pm 5 (20°C), de la base.

70 K.U. \pm 5 (20°C), de la mezcla.

Sólidos:

Color Blanco:

En peso: 61% \pm 2, de la mezcla.

En volumen: 53% \pm 2, de la mezcla.

Color Transparente TR:

En peso: 52% \pm 2, de la mezcla.

En volumen: 51% \pm 2, de la mezcla.

Colores: Blanco y Transparente TR para nuestro sistema tintométrico **COLOREGA**. Colores a medida para fabricación mínima de 120 litros. También se fabrica en Metalizado tipo RAL 9006 y los colores de la carta de Metalizados.

Catalizador: CATALIZADOR EGAPOL.

Relación de mezcla: 4/1 en volumen de Base/Catalizador.

Vida de la mezcla: 8 horas. No dejar producto mezclado de un día para otro.

Diluyente: nuestro Diluyente Poliuretano N° 3.

REACCIÓN AL FUEGO: Euroclase: “B-s1,d0”, según Norma Europea UNE-EN 13501-1:2007.

ENSAYO RESISTENCIA A LA NIEBLA SALINA: según Norma Europea UNE-EN ISO 9227:2007.

Sistema homologado con máximos resultados:

IMPRIMACIÓN EGAPOX RICA EN ZINC + EGAPOX 75 PLUS + EGAPOL BRILLANTE.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN:

Preparación de la superficie: El soporte deberá estar limpio, seco y libre de contaminantes como polvo, grasa, etc., que podrían perjudicar la adherencia del producto.

Sobre hierro y acero, aplicar una imprimación anticorrosiva adecuada como nuestra **IMPRIMACIÓN EGAPOX**.

Condiciones de aplicación: Se recomienda temperatura superior a 5°C y humedad relativa inferior a 85%.

Equipo recomendado: Normalmente con equipo aerográfico. También a rodillo o brocha.

Dilución: Para aplicación con pistola aerográfica, diluir la mezcla Base/Catalizador un 25-30% en volumen con nuestro **Diluyente Poliuretano N° 3** para conseguir una viscosidad de 20-25” (Copa Ford n° 4).

Para aplicaciones Airless, hacer los primeros ensayos con un 15-20% en volumen de dilución de la mezcla Base/Catalizador con nuestro **Diluyente Poliuretano N° 3**, boquilla de 0,013” y 120 Kg/cm² de presión.

Para brocha o rodillo, aplicar a la viscosidad de mezcla o con una ligera dilución (0-10% en volumen de la mezcla Base/Catalizador con nuestro **Diluyente Poliuretano N° 3**).

Limpieza: Limpiar los utensilios inmediatamente después de su uso con nuestro **Diluyente Poliuretano N° 3**.

PROPIEDADES:

El desarrollo total de propiedades se obtiene después de 7 días a 20 °C.

Secado no pegajoso: 4 - 5 horas a 20°C.

Repintado: Preferiblemente, entre 24 y 48 horas. Para tiempos mayores a 48 horas es imprescindible lijar antes de repintar.

Rendimiento teórico: 15,1 m²/lt. para 35 micras secas. El práctico variará en función del fondo, sistema de aplicación, espesor final, etc.

Adherencia: Gt-0 sobre acero, acero galvanizado y aluminio, según norma INTA 160299.

Resistencia: Buena resistencia mecánica y al desgaste. Buena resistencia química a productos como agua, soluciones ácidas y alcalinas, algunos disolventes, etc. Alta estabilidad de color y brillo en la intemperie, resultado de la combinación de resinas acrílicas e isocianatos alifáticos.

ETIQUETADO COV (instalaciones industriales):

Valores para el producto **ESMALTE EGAPOL BRILLANTE** sin catalizar:

Directiva 1999/13/CE (Real Decreto 117/2003).
Actividad industrial: 8) Recubrimiento de metales.
Disolventes: 46,0% Peso.
COV (suministro): 46,0% Peso.
COV: 39,4% C (expresado como carbono).
Peso molecular (medio): 108,9.
Número átomos C (medio): 7,8.

RECOMENDACIONES:

Remover bien el contenido del envase hasta su total homogeneización antes de proceder a su aplicación.

Almacenamiento: El producto debe almacenarse en el envase original, perfectamente cerrado, en un lugar seco y ventilado, de acuerdo con la legislación vigente. Debe evitarse su exposición al sol y la temperatura del almacén debe ser superior a + 5°C e inferior a + 40°C. En estas condiciones el producto tiene una vida útil de un año como mínimo.

PRESENTACIÓN:

ESMALTE EGAPOL BRILLANTE:

Envases de 750 ml, 4 lt. y 12 lt.

CATALIZADOR EGAPOL:

Envases de 188 ml, 1 lt. y 3 lt.

Nuestro Servicio Técnico está a su disposición para ampliar la información contenida en este folleto y para asesorarle sobre sistemas, procesos y los productos más adecuados, según las superficies, ambientes y necesidades que se deseen cubrir.

Con este folleto sólo tratamos de informar y asesorar según nuestro criterio y experiencia, no pudiendo responsabilizarnos de las consecuencias de la utilización de estos productos al caer fuera de nuestro control las condiciones y circunstancias de su aplicación.