

# EGAPOX

## ESMALTE EPOXI DOS COMPONENTES

Septiembre 2010  
EGA-641-03-FT

### DESCRIPCIÓN:

El **EGAPOX, Esmalte Epoxi Dos Componentes**, está elaborado a base de resinas epoxi curadas con poliamidas.

Combinado con el **EGAPOX, Catalizador para Imprimaciones y Esmaltes Epoxídicos**, en proporción 2 / 1 en volumen, se usa como esmalte de acabado de altas resistencias mecánicas, químicas y a la corrosión.

Aplicable en todo tipo de soportes metálicos, preferiblemente imprimados, como estructuras, maquinaria, calderería, y en general equipamiento sometido a altas prestaciones. También aplicable sobre soportes minerales como cemento u hormigón.

Al exterior, calea (se queda mate y blanquecino).

### CARACTERÍSTICAS: (\*)

Densidad: 1.41 Kg/Lt,  $\pm 0.05$ , de la base.

1.25 Kg/Lt,  $\pm 0.05$ , de la mezcla.

Viscosidad: 83 K.U.,  $\pm 5$ , de la base.

85 K.U.,  $\pm 5$ , de la mezcla.

Sólidos en peso: 65.6%, aprox., de la mezcla.

Sólidos en volumen: 50.5%, aprox., de la mezcla.

Color: Blanco y Base TR. Para conseguir los colores del Sistema Tintométrico COLOGEA, RAL, etc.. Otros colores a especificar bajo pedidos de lotes completos.

**(\*)Excepto algunos colores hechos en máquina tintométrica partiendo de Base TR.**

### APLICACIÓN:

Preparación de la superficie: Sobre soportes metálicos, dar una imprimación adecuada como nuestro **SHOP PRIMER** o la **EGAPOX, Imprimación Epoxi dos Componentes**.

Sobre soportes minerales, como por ejemplo suelos, aplicar el **BARNIZ IMPREGNADOR EPOXÍDICO**, o bien la mezcla **EGAPOX 100 + DUREPOX 80** diluida.

Relación de mezcla: 2/1 en volumen de Base/Endurecedor.

Vida de la mezcla: 10-12 hr, a 20 °C..

Condiciones de aplicación: Se recomienda  $T^a > 10^{\circ}\text{C}$  y Humedad Relativa  $< 75\%$ . Aplicar por lo menos a tres grados sobre el punto de rocío.

Equipo recomendado: Preferentemente con equipo aerográfico con boquilla de  $\varnothing$  1.6-1.8 mm..

También con equipo airless con boquilla de 0,013" o superior y presiones mínimas de 120 Kg/m<sup>2</sup>.

También es posible la aplicación a brocha o rodillo.

Dilución: Para equipo aerográfico, diluir hasta unos 25" copa Ford n° 4, con un 30-35% en peso, (40-45% en volumen, aprox) con nuestro **Disolvente Egapox**.

Para equipo airless, 10-15% en peso, (15% en volumen, aprox.), con nuestro **Disolvente Egapox**.

Para brocha, añadir 0-5% de nuestro **Disolvente Egapox**.

Espesor recomendado: 30-40 micras secas por mano.

Secado a 20 °C: Al tacto, 50-60 minutos.

No pegajoso, 4 hr, aprox.

Repintabilidad: 15 horas mínimo, 7 días máximo.

Procurar que no pasen más de 48 horas.

Limpieza: Con nuestro **Disolvente Egapox** o **Disolvente de Limpieza Universal**.

### PROPIEDADES:

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

Rendimiento teórico: 11.54 m<sup>2</sup>/Kg, 14.4 m<sup>2</sup>/Lt, para 35 micras secas.

Brillo: Alto,  $> 90\%$  a 60°.

Resistencias: No es apto para exposición directa a la intemperie (calea).

Muy buenas propiedades mecánicas y excelentes resistencias al agua y soluciones alcalinas. Buenas resistencias a soluciones ácidas, grasas, aceites, taladrinas y algunos disolventes.

### ETIQUETADO COV

Directiva 1999/13/CE (RD.117/2003) 8)

Disolventes 27.4 Peso

COV (suministro) 27.4% Peso

COV: 22.4 C (expresado como carbono)

Peso molecular (medio): 101.4

Número de átomos C (medio): 6.9

### PRESENTACION:

Envases de: 4 y 10 lts. (pintura)

Envases de 2 y 5 lts. Catalizador Egapox

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.