



# EGAPOX 75 PLUS

PINTURA EPOXI ALTOS SÓLIDOS  
AUTOIMPRIMANTE SATINADA

Marzo 2016  
EGA-644-04-FT

## DESCRIPCIÓN:

**EGAPOX 75 PLUS** es un sistema epoxi industrial de dos componentes, catalizado con un endurecedor de poliamida, y altos sólidos a viscosidad de aplicación, para la obtención de altos espesores de capa por mano aplicada, con excelente anclaje sobre diversos soportes y muy buenas resistencias químicas, mecánicas y a la corrosión.

Encuentra el campo de aplicación en el mantenimiento industrial, pintado de estructuras incluso no perfectamente desoxidadas, puentes, torres, recubrimiento de tanques y cisternas enterradas o no, tuberías. Así mismo, encuentra su campo de aplicación como capa base en el pintado de superficies cerámicas, de terrazo, vitrificadas, cuando se precise un producto de la máxima adherencia.

Su elevado contenido de sólidos en volumen y espesor de película por mano dan lugar a unos altos rendimientos y economía de aplicación.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

**Densidad:** 1,40 Kg/lit.  $\pm$  0,05 (20°C), de la mezcla.

**Viscosidad:** 100 K.U.  $\pm$  5 (20°C), de la mezcla.

**Sólidos:** En peso: 88%  $\pm$  2, de la mezcla.

En volumen: 80%  $\pm$  2, de la mezcla.

**Colores:** Blanco, Gris RAL 7035, y Transparente TR para colores del Sistema Tintométrico COLOREGA. Colores a medida para fabricación mínima de 200 litros.

**Aspecto:** Satinado.

**Catalizador:** DUREPOX 90.

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

**Vida de la mezcla:** 2 horas, a 20°C.

**Diluyente:** nuestro Disolvente Egapox.

**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.

## INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN:

**Preparación de las superficies:** Preferiblemente granallado hasta grado Sa 2½ según Norma Sueca SIS 055900-1967, si no es posible, desoxidación manual hasta eliminar el óxido que no esté fuertemente adherido. **EGAPOX 75 PLUS** presenta gran adherencia incluso sobre soportes no perfectamente desoxidados.

Es necesaria la eliminación de grasas, aceites u otro tipo de contaminantes, tanto sobre acero como substratos minerales como terrazo, cerámica, etc. En superficies metálicas, la aplicación de Imprimación Egapox Rica en Zinc reforzará las características anticorrosivas del sistema.

**Dilución:** Diluir un 5-10% en volumen de la mezcla Base/Catalizador con nuestro **Disolvente Egapox**, para una viscosidad de aplicación de 80 K.U.  $\pm$  5.

**Equipo recomendado:** Preferiblemente con equipo airless con relación de presión 30/1 ó 40/1, boquilla de 0,021" o superior y presión de salida de 120 - 140 Kg/cm<sup>2</sup>.

También con equipo aerográfico de calderón presurizado o de gravedad, con boquilla de Ø 2.5 mm.

A brocha, diluir un 10-15% en volumen de la mezcla Base/Catalizador con nuestro **Disolvente Egapox**, para retoques de partes dañadas.

**Condiciones de aplicación:** El producto aplicado cura incluso a temperaturas inferiores a 5°C y humedades relativas del 90%.

**Limpieza:** Limpiar los utensilios con nuestro **Disolvente Egapox**.

## **PROPIEDADES:**

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

**Secado no pegajoso (20°C):** 8 – 10 horas.

**Repintado:** 24 horas mínimo. Para aumentar la resistencia al exterior se recomienda aplicar como capa final nuestro **ESMALTE EGAPOL**.

**Espesor recomendado:** 125 micras secas por mano. Se obtienen sin dificultad 200 micras secas, aunque no se recomienda sobrepasar este espesor. Espesores de 250 micras secas en dos manos proporcionan excelentes resistencias químicas y mecánicas, así como protección contra la oxidación.

**Adherencia:** Total sobre acero y acero galvanizado. Excelente sobre superficies no perfectamente desoxidadas. Muy buena sobre terrazo, cerámicas y vitrificados. Sobre pinturas viejas se recomienda hacer un ensayo previo. No se recomienda su aplicación sobre superficies absorbentes.

**Rendimiento teórico:** 6,4 m<sup>2</sup>/lt. para 125 micras secas.

## **ETIQUETADO COV (instalaciones industriales):**

Directiva 1999/13/CE.

Actividad industrial: 8) Recubrimiento de metales.

Disolventes: 9% Peso.

COV (suministro): 9% Peso.

COV: 11,5% C (expresado como carbono).

Peso molecular (medio): 279,4.

Número átomos C (medio): 29,7.

## **PRESENTACIÓN:**

### **EGAPOX 75 PLUS:**

Envases de 2 lt y 375 ml.

### **DUREPOX 90:**

Envases de 2 lt. y 375 ml.

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.