

EPOCOTE 500

Revestimiento epóxico para protección industrial y marina insensible a la humedad.



EPOCOTE 500

DESCRIPCIÓN:

El **EPOCOTE 500** es un revestimiento epóxico que cura muy bien en condiciones de humedad, auto imprimante, recomendada para aplicaciones donde se necesita mínima preparación de superficie. Presenta excelente resistencia química comparada con las poliamidas tradicionales, especial para recubrimientos marinos e industriales. Da una película de alto brillo y buena flexibilidad. No requiere inducción.

RECOMENDADO PARA:

- Aplicaciones con mínima preparación de superficies.
- Protecciones de concreto y acero en ambientes marinos.
- Aplicaciones en presencia de humedad.
- Protección de superficies galvanizadas.
- Aplicaciones donde se requiera un revestimiento con rápido desarrollo de dureza.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS:

- Rápido tiempo de secado.
- Buen curado a bajas temperaturas (4°C).
- Alta resistencia a los solventes.
- Excelente resistencia a la corrosión.
- Excelente desarrollo de dureza.
- No se necesita inducción de la mezcla.
- Excelente adhesión.
- Insensible a la humedad.
- Moderada viscosidad

INFORMACIÓN TÉCNICA:

PROPIEDAD	ENSAYO	RESULTADO
GEL TIME (150 g MEZCLA)	INP	90 MIN. A 25°C
SECADO AL TACTO	INP	4 h. a 25°C
FRAGUADO FINAL	INP	24 h. a 25°C
RESISTENCIA COMPRESION	ASTM 695 – 85	11.300 PSI
RESISTENCIA TENSION	ASTM D 638 – 86	8.500 PSI
RESISTENCIA FLEXION	ASTM D 790 – 86	16.300 PSI
DUREZA SHORE D	ASTM D 2240 – 86	80
ADHESION CONCRETO HUMEDO (A LOS 7 DIAS DE CURADO)	ASTM D 4547 a 23°C ASTM D 4547 a 5°C	300 PSI 250 PSI

RESISTENCIA QUÍMICA

REACTIVO	TIEMPO DE INMERSION (DIAS)	PESO GANADO (%)
TOLUENO	1	0
	3	0,1
	7	0,3
	28	1,8
ETANOL	1	1,7
	3	3
	7	4,4
	28	8,5
10% Hac	1	5,6
	3	9,7
	7	14,1
	28	25,1

Y REVESTIMIENTOS EPOXICOS
ADHESIVOS

REACTIVO	TIEMPO DE INMERSION (DIAS)	PESO GANADO (%)
70% H ₂ SO ₄	1	0,2
	3	0,4
	7	0,7
	28	2,4
50% NaOH	1	0
	3	0
	7	0
	28	0

RENDIMIENTO:

METAL: 24 m²/ juego a 0,31 mm espesor (12 mils) aprox.

CONCRETO: 20 m²/ juego a 0,31 mm espesor (12 mils) aprox.

MODO DE EMPLEO:

El contenido de cada envase se agita individualmente y a continuación se mezclan ambos componentes en proporción volumétrica A:B=1:1. Utilice un taladro de bajas revoluciones (400 - 600 r.p.m.) tipo Jiffy o similar. Aplique inmediatamente. La mezcla no necesita inducción. Utilice brocha, rodillo, pistola sin aire (airles) boquilla =0.021" - 0.023". Presión 2.400 p.s.i.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE FERROSA.

Los métodos de preparación de superficie ferrosa referidas en estas literatura corresponden a las normalizadas por las instituciones SSPC (Steel Structures Painting Council). SSPC-SP-1 y SSPC-SP-2 L.

LIMPIEZA CON SOLVENTE.

Remoción de aceites, grasas, sucio, tierra, sales y demás contaminantes por medio de solvente, vapor, detergentes y álcalis.

SSPC-SP-3. LIMPIEZA CON HERRAMIENTAS MECÁNICAS

Eliminación de óxido, escamas de laminación y pintura suelta, con fijadores, esmeriles, cepillos mecánicos.

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE DE CONCRETO Y MAMPOSTERÍA.

Debe estar libre de aceites, grasa, sucio, partículas sueltas y pintura en mal estado. Una limpieza con detergentes, soda cáustica o fosfato trisódico puede ser necesario para remover sustancias como aceites, grasas de petróleo o grasas animales. Para remover lechadas o partículas sueltas se recomienda limpiar con ácido. Consulte a nuestro Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN:

Envases Juego A+B= 2 Galones (7,56 litros).

Colores: Gris, verde y rojo.

Colores especiales a pedido.

PRECAUCIONES Y LIMITACIONES:



- Todos los sistemas epóxicos cuando se encuentran a la intemperie sufren el fenómeno de entizamiento, sin afectar las propiedades químicas y mecánicas de éstos.
- Dependiendo del lote de fabricación se puede tener variación del color.
- Debe respetarse los tiempos de mezcla del producto.
- No mezcle más cantidad de la que vaya a utilizar.

ALMACENAMIENTO Y VIDA ÚTIL:

EL **EPOCOTE 500** debe ser almacenado en lugar fresco y seco de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. Antes de su uso y para una eficiencia óptima, todos los componentes deben estar en una

temperatura entre 21 °C y 27 °C. La vida útil de los productos bajo estas condiciones es de un año.

HIGIENE Y SEGURIDAD

Las resinas epóxicas contienen agentes irritantes especialmente para la piel, ojos y sistema respiratorio. El personal que maneja estos productos deberá utilizar equipo protector que incluya guantes y lentes de seguridad. Si la resina epóxica hace contacto con la piel, deberá removerse inmediatamente con un trapo seco, papel o toalla y el área de contacto deberá lavarse abundantemente con agua y jabón. No se recomienda el uso de solventes ya que estos irritarían aún más la piel. La resina curada es totalmente inocua. Para mayor información, consultar la Hoja de Seguridad de este producto.