



FABRICA DE PINTURAS
TEKNO ARGENTINA S.A.

HOJA TÉCNICA REVESTIMIENTO EPOXI SIN SOLVENTE A RODILLO

EPOXI SIN SOLVENTE A RODILLO GRADO ALIMENTICIO

Revestimiento epóxico de altos sólidos utilizado para revestir tanques, piletas o contenedores y estar en contacto con productos alimenticios. Una vez curado es atóxico. Especialmente fabricado para estar en contacto con: agua potable, vinos, mosto, cerveza. No es apto para alcohol 96°.

DATOS TECNICOS

RELACION DE MEZCLA	1 A 1: 1PARTE DE A + 1 PARTE DE B
SÓLIDOS EN VOLUMEN DE LA MEZCLA	86%
PESO ESPECIFICO BASE A	1.62 +/- 0.02 g/l
PESO ESPECIFICO BASE B	1.68 +/- 0.02 g/l.
PESO ESPECIFICO MEZCLA	1.65 +/- 0.02 g/l.
SECADO AL TACTO A 25°C	5 A 6 Hs
SECADO TOTAL DE LA PELICULA	7 DÍAS
TAMAÑO DE PARTICULA CUÑA IRAM	3 A 5
VIDA UTIL DE LA MEZCLA A 25°C	2 HORAS
RENDIMIENTO	3,5 M2 POR KG. PARA UN ESPESOR DE 150 MICRONES DE PELICULA SECA

El rendimiento no contempla mermas por rugosidad de la superficie.



FABRICA DE PINTURAS
TEKNO ARGENTINA S.A.

HOJA TÉCNICA REVESTIMIENTO EPOXI SIN SOLVENTE A RODILLO

1. CARACTERISTICAS GENERALES

Está elaborada a base de resinas epoxi y catalizadores.

Sus características fundamentales son: alta resistencia a los agentes químicos y al agua, un elevado grado de dureza y es apta para el pintado de recipientes que contengan productos comestibles. Se aplica sobre hormigón y hierro, siempre que estos estén limpios, exentos de grasas, óxidos, u otras impurezas que dificulten la correcta adhesión del revestimiento.

2. PREPARACION DE LA SUPERFICIE

HIERRO: la superficie debe estar arenada con una rugosidad mínima de 30 micrones entre pico y valle, para lograr una óptima adherencia de la pintura. No dejar expuesto el hierro arenado a la intemperie más de 3 horas sin aplicar la primera mano de revestimiento epoxi sin solvente.

HORMIGON Y ENLUCIDOS: las superficies deben estar secas, firmes y sin polvo. Si hubiera eflorescencias salinas, tratar las superficies con una solución de ácido muriático al 10% en agua, dejar actuar 10 a 15 minutos y enjuagar con abundante agua corriente, dejar secar muy bien y luego revestir con epoxi sin solvente

3. PREPARACION DE LA PINTURA

A diferencia de las pinturas comunes, el REVESTIMIENTO EPOXI SIN SOLVENTE A RODILLO se presenta en dos envases separados, que se deben mezclar antes de pintar. La proporción de mezcla es 1 a 1, es decir una parte de base "A" más una parte de base "B" en volumen. Se mezclan muy bien ambas partes y se aplica. Dado que la vida útil de la mezcla es de aproximadamente 2 horas a 25° C, se deberá calcular qué cantidad se va a utilizar antes de proceder a la mezcla, ya que una vez preparada, esa mezcla cataliza y endurece, por lo que el sobrante de la mezcla que no se utilice deberá ser desechado.

4. PINTADO

Se aplica con rodillo sintético de pelo corto abarcando áreas pequeñas. Es importante aplicar y distribuir muy bien el revestimiento para lograr una película



FABRICA DE PINTURAS
TEKNO ARGENTINA S.A.

HOJA TÉCNICA REVESTIMIENTO EPOXI SIN SOLVENTE A RODILLO

uniforme en toda la superficie. La segunda mano se deberá aplicar cuando la pintura de la primera mano esté firme pero todavía húmeda. De no ser posible este esquema y el revestimiento ha secado, se deberá lijar la superficie para poder tener adherencia entre las capas de pintura. No aplicar a temperaturas inferiores a 15° C

5. CURADO

Una vez aplicada la pintura es necesario dejar secar 7 días para el curado total antes de poner en servicio.

Advertencia: aplicar en lugares ventilados, no inhalar los vapores, en caso de contacto con la piel lavarse con agua y jabón, en caso de salpicaduras en los ojos lavarse con agua y concurrir al médico.

La información suministrada es resultado de ensayos y la experiencia práctica obtenida con el fin de orientar al usuario. En caso de consultas específicas rogamos dirigirse al departamento técnico de TEKNO ARGENTINA S.A.,



FABRICA DE PINTURAS
TEKNO ARGENTINA S.A.

HOJA TÉCNICA REVESTIMIENTO EPOXI SIN SOLVENTE A RODILLO

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

	Inmersión Completa	Derrames y Salpicaduras	Conc. Alta de Vapores	Conc. Media de Vapores
Acido Acético 10%	X			
Acido Cítrico	X			
Acido Láctico 10%	X			
Acido Láctico 85%		X		
Acido Maleico	X			
Acido Oxálico	X			
Acido Clorhídrico 10%	X			
Acido Clorhídrico 37%	X			
Acido Fosfórico 20%	X			
Acido Sulfúrico 10%	X			
Amoniaco		X		
Hidroxido de Sodio 30%	X			
Hidroxido de Sodio 50%		X		
Cloruro de Sodio	X			
Cloruro de Calcio	X			
Cloruro de Amonio	X			
Cloruro de Zinc	X			
Cloruro Férrico	X			
Nitrato de Amonio	X			
Nitrato de Calcio	X			
Nitrato de Zinc	X			
Sulfato de Aluminio	X			
Sulfato de Calcio	X			
Sulfato de Amonio	X			
Sulfato Férrico	X			
Bicarbonato de Sodio	X			
Carbonato de Sodio	X			
Gases de Amoniaco		X		
Gases de Cloro			X	
Acetona		X		
Alcohol Desnaturalizado		X		
Cloruro de Etileno	X			
Hidrocarb. Alifáticos	X			
Hidrocarb. Aromáticos		X		
Aceites	X			
Agua – Jugo – Leche	X			
Petroleo – Naftas	X			
Vino – Mosto - Cerveza	X			