

C400AR

REVESTIMIENTO EPOXI SIN SOLVENTE RODILLO

DESCRIPCIÓN El revestimiento epoxi sin solvente está Autorizado para el uso en vasijas vinarias metálicas o de cemento por el Instituto nacional de Vitivinicultura cumpliendo con la resolución N°2017-308-APN-INV#MA Certificado de aprobación INV-2-000096.
Este producto cumple con la Resolución C.26/2013 del INV referida al contenido de ftalatos.

USOS Se utiliza en el revestimiento de tanques, equipos y recipientes en la industria alimenticia para almacenamiento y transporte de vinos, cerveza, mostos concentrados, glucosa, azúcares, agua potable, etc.
Posee propiedades de dureza y resistencia al desgaste, propias de un esmalte, permitiendo una superficie limpia, fácil de mantener en condiciones óptimas de higiene.
En su composición no hay disolvente o materias volátiles que puedan modificar las propiedades de los productos en contacto.
El espesor de aplicación suele ser de 0.3 mm a 0.5 mm.
Se puede limpiar con detergentes o bien con líquidos alcalinos o ácidos indistintamente.

PROPIEDADES	Acabado	Semi mate
	Color	Beige
	Componentes	2
	Relación de mezcla	1:1 (en volumen A:B)
	Vida útil de la mezcla	1 hs a 25°C
	Sólidos en volumen	70%
	Sólidos en peso	83%
	Densidad de mezcla	1.42 g/cm ³
	Secado Tacto	3 hs a 25°C
	Secado duro	Final: 7 días a 15°C (temperatura mínima)
	Curado	Reacción química entre componentes
	Temperatura mínima de aplicación	5°C
	Temperatura máxima de aplicación	40°C
	Humedad ambiente de aplicación	≤ 75% HR
	Rendimiento	Sobre hierro arenado: 700 g/m ² , 300 micrones Sobre hormigón: 800 g/m ² , 300 micrones
	Método de aplicación	Rodillo, pincel o soplete airless
	Vida en estiba	1 año (a partir de entrega)
	Diluyente	No usar (No agregar disolventes en ningún caso; lo prohíbe el Instituto Nacional de vitivinicultura por la contaminación de los productos en contacto)

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

En todos los casos es necesario homogeneizar los dos componentes del revestimiento, mezclando cuidadosamente antes de su aplicación. Esto es muy importante para obtener las correctas propiedades finales.

La aplicación de manos sucesivas debe hacerse cuando la mano aplicada está seca al tacto para lograr una adhesión adecuada entre manos.

En ningún caso se aplicará como mano de terminación.

Sobre superficies endurecidas porque en estas condiciones no hay adhesión entre capas. Si es necesario efectuar reparaciones es conveniente el lijado con grano grueso para obtener adhesión o eliminar el revestimiento en la zona a reparar hasta llegar al sustrato. El endurecimiento de la película se efectúa a temperatura ambiente, independientemente del porcentaje de humedad atmosférica. Para el curado final para puesta en servicio deben transcurrir 7 días a temperatura mínima de 15° C. También es posible acelerar el curado final calentando el revestimiento durante 2 horas a 60° C luego del endurecimiento inicial, que es alrededor de 24 Hs.

APLICACIÓN

Sobre superficies secas dos o tres manos con pincel, rodillo o soplete airless, según el espesor deseado.

Una vez mezclados el color es crema. Con luz solar directa, oscurece; esto no afecta las propiedades del revestimiento.

Sobre hierro: para obtener una perfecta adherencia, las superficies metálicas deben ser previamente arenadas.

En superficies pequeñas o reparaciones, puede utilizarse una pulidora de discos. En caso de tanques, es importante el pulido de las soldaduras para eliminar crestas o bolitas producidas al soldar. En la aplicación en tanques debe cuidarse que no se produzca condensación de agua en las superficies a revestir, ya sea por la respiración de los operarios o por condiciones ambientales; en este caso es conveniente renovar el aire con un ventilador.

Superficies de hormigón: Piletas usadas, en recipientes o tanques de hormigón con tartratos, en caso de vinos u otros productos adheridos, debe efectuarse la limpieza y si el estado del revoque es muy bueno, pero falta rugosidad, puede arenarse para obtener la rugosidad necesaria. En piletas con revoque dudosos es más seguro y económico el picado y revocado a nuevo.

Piletas o tanques nuevos: En recipientes de hormigón a construir es posible efectuar una terminación suficientemente rugosa que elimine tratamientos posteriores, utilizando arena del río o similar, libre de tierra o polvos finos, en relación con cemento 3:1 sin el agregado de modificadores o aditivos para el cemento. La rugosidad ideal es similar al papel lija grano nº2. En ningún caso debe aplicarse enduido de cemento en piletas a revestir. Una vez fraguado el cemento debe lavarse con abundante agua y cepillado para eliminar el polvo fino de la superficie de hormigón.

Sobre fibrocemento: En recipientes de este material es necesario lavar con abundante agua y detergente para eliminar agentes desmoldantes y grasitud, frotando con cepillo duro; enjuagar con abundante agua y dejar secar.

SEGURIDAD

Inflamable de 2da.

CLASIFICACIÓN SGA

Líquidos inflamables (Categoría 3)

Sensibilización cutánea (Categoría 1)

Corrosión / Irritación cutáneas (Categoría 3)

Para mas información consulte la ficha de seguridad (FDS) del producto.

OTRA INFORMACIÓN Se aconseja verificar periódicamente la actualización de esta ficha técnica. SCHORI S.R.L. asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas.
SCHORI S.R.L. proporciona de buena fe la información técnica de estas fichas, no haciéndose responsable del uso indebido de los productos. No se aceptan reclamos que no seas por problemas de calidad del producto y sean por su mala utilización.
Ante cualquier duda, consultar al departamento técnico de SCHORI S.R.L.

CONTACTO **SCHORI S.R.L.**
Villarroel 257 Hurlingham – CP B1686MAE
Buenos Aires - ARGENTINA
(0054)-11-4450-8008
www.schorisrl.com.ar