MASTERPOX AN-1

ESMALTE EPOXI MULTIPROPOSITO

Sistema epoxi amínico de dos componentes. Autoimprimante de altos sólidos**.** Posee excelente adherencia sobre acero y gran resistencia química.
Especialmente desarrollado para ser utilizado como revestimiento interior de tanques contenedores de hidrocarburos y solventes, tales como nafta, gas oil, fuel oil, JP1, etc.

USOS

En la industria petrolera, petroquímica, química, metalúrgica, de energía, aeroespacial, naval, siderúrgica, etc.
Como revestimiento interno de tanques, cañerías y bombas en contacto con combustibles líquidos.

CARACTERISTICAS PRINCIPALES

VEHICULO		Epoxi poliamina aductada
SÓLIDOS INERTES		Fosfato de zinc, cargas minerales, pigmentos
SOLVENTE		Alifáticos, aromáticos
SÓLIDOS EN PESO		70 %
SÓLIDOS EN VOLUMEN		53 %
PESO ESPECIFICO		1.22 grs./cm^3
V.O.C.		460 G/L
COLOR		Según carta
TERMINACION		satinado
RELACION DE MEZCLA		1 Parte de “A” y 1 parte de “B” en volumen
TIEMPO DE INDUCCION		no aplica
VIDA UTIL DE LA MEZCLA		Producto: 6 hs.
CONSUMO		9,0 m^2/l para 100 µm de película seca
ESPESOR DE PELICULA SECA		80-100 µ por mano
ESPESOR DE PELICULA HUMEDA		150-190 µ por mano
CANTIDAD DE MANOS		1 o 2
COMPONENTES		2
SECADO	TACTO	4 hs
	DURO	16 hs
	FINAL	7 días.
REPINTADO		4 días
ALMACENAJE (en condiciones adecuadas)		24 meses
Presentación		8, 20 y 40 lt.

Los datos consignados fueron determinados en condiciones estándar

PREPARACION DE SUPERFICIES

Eliminar completamente sales solubles (principalmente cloruros y sulfatos) lavando con abundante agua dulce a presión. Remover grasas, aceites y suciedad lavando con soluciones detersivas, seguido de enjuague con agua dulce. Los cantos vivos, cordones de soldadura, exfoliaciones, grietas, etc. deben redondearse o eliminarse utilizando amoladoras y discos abrasivos. El óxido debe eliminarse por arenado o granallado. Para obtener un óptimo rendimiento, es indispensable limpiar con chorro abrasivo a grado Sa 2½ (metal casi blanco) como mínimo.

DATOS DE APLICACIÓN:
La temperatura debe estar por lo menos 3 ºC por encima del punto de rocío.

MEZCLADO

Agitar convenientemente los envases por separado antes de realizar la mezcla entre los componentes.
Mezclar cuidadosamente los componentes A y B, hasta uniformidad de color, aguardar el tiempo de inducción especificado y diluir según método de aplicación.

DILUCION

Utilizar DILUYENTE POXDRIVE E-2.

consultas@poxdrive.com.ar
www.poxdrive.com.ar

Máxima dilución recomendada: 10%, sobre el total de pintura preparada.

RESISTENCIA QUÍMICA

	Resistencia
ETANOL	+
METANOL PURO	+
METANOL CRUDO (95%)	-
METANOL/HEPTANO/TOLUENO (16:42:42)	+
METANOL/HEPTANO/TOLUENO (33:33:33)	+
ACEITE CONVENCIONAL DE AUTOS (SIN PLOMO)	+
DIESEL	+
ACEITE CRUDO	+
NAFTA/MTBE (95:5)	+
NAFTA/MTBE (90:10)	+

Ensayos realizados durante 12 meses a 20°C

Referencias: **-** = **no resistente** / **+** = **resistente**

SEGURIDAD E HIGIENE Conservar el envase bien cerrado. Evitar el contacto prolongado con la piel. Si entra en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua y consultar al médico.

Última revisión: abril - 2009

consultas@poxdrive.com.ar
www.poxdrive.com.ar